

供应AS德国巴斯夫 368R-77851

产品名称	供应AS德国巴斯夫 368R-77851
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	德国巴斯夫:耐热，耐油性，耐化学
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

AS(SAN)368R 77851巴斯夫

AS，亦称SAN，苯乙烯-丙烯腈共聚物，比聚苯乙烯有更高的冲击强度和优良的耐热性，耐油性，耐化学腐蚀性。如它能很好地耐某些使聚苯乙烯应力开裂的烃类。而弹性模量是现有热塑性塑料中较高的一种。AS为苯乙烯-丙烯腈共聚体，不易产生内应力开裂。透明度很高，其软化温度和搞冲击强度比PS高。
化学式 化学式

物化性能

SAN(AS)具有很强的承受载荷的能力、抗化学反应能力、抗热变形特性和几何稳定性。SAN(AS)中加入玻璃纤维添加剂可以增加强度和抗热变形能力，减小热膨胀系数。SAN(AS)的维卡软化温度约为110（即可装水100无发生变化）。载荷下挠曲变形温度约为100。SAN(AS)的收缩率约为0.3-0.7%。SAN(AS)是一种坚硬、透明的材料。苯乙烯成份使SAN(AS)坚硬、透明并易于加工;丙烯腈成份使SAN(AS)具有化学稳定性和热稳定性。

注塑工艺 AS的加工温度一般在200-250 为宜。该料易吸湿，加工前需干燥一小时以上，其流动性比PS稍差一点，故注射压力亦略高一些。干燥处理
如果储存不适当，SAN(AS)有一些吸湿特性。建议的干燥条件为80 、2-4小时。
熔化温度 200-270 。如果加工厚壁制品，可以使用低于下限的熔化温度。

模具温度 40-80 。对于增强型材料，模具温度不要超过60 。冷却系统必须很好地进行设计，因为模具温度将直接影响制品的外观、收缩率和弯曲。

注射压力 350-1300bar 注射速度 建议使用高速注射

流道和浇口

所有常规的浇口都可以使用。浇口尺寸必须很恰当，以避免产生条纹、糊斑和空隙。