

abs台湾台化ag15ab bk

产品名称	abs台湾台化ag15ab bk
公司名称	东莞市帝邦塑料有限公司
价格	.00/个
规格参数	厂家(产地):台湾台化 牌号:AG15AB BK 用途级别:注塑级
公司地址	东莞市樟木头镇塑金国际19栋110
联系电话	13428455336

产品详情

折叠成型工艺规范

1.注射温度 包括料筒温度（又可分为后、中、前三段），喷嘴温度和模具温度。ABS熔体粘度受温度的影响虽不及注射压力明显，但温度高的条件下对于薄壁制品的模具是有利的。ABS的分解温度，理论上高达270t 以上，但在实际注塑过程中，由于受时间及其它工艺条件的影响，树脂往往在2501左右就开始变色，同时ABS中所含的橡胶相也不适应过高的温度，否则将会影响制品性能。ABS的成型温度除耐热级、电镀级等品级的树脂要求温度稍高些（在210—2501）以改箸其熔体充模困难或有利于电镀性能之外，对于通用级、阻燃级、抗冲级等ABS树脂都希温度取低些，以防发生分解或对其物理机械性能不利。塞式注射机比螺杆式注射机所选择的温度要稍高些，对于一般的制品，柱塞式选择温度范围在180~2301之间，而螺杆式注塑机在160~220X 即可成型。在成型过程中，一般料筒温度（后部150~1701C、中部170~180" ，前部180~210C）。喷嘴温度一般取170~180C，特别注意的是均化段和喷嘴温度的任何变化，都会反映到制品上，引起溢料、银丝、变色、光泽不佳、熔接痕明显等疵病

2.模具温度 模具温度对ABS制品表面粗糙度、减少制品内应力有着重要的作用。模温高，熔体充模容易，制品的表观好，内应力小，同时对制品的可电镀性也有改善或提高，但也存在着制品成型收缩率大，成型周期长，易脱模后变型等问题。对于一般要求的制品，模温可控制在40~50X ；对于表观和性能要求都比较高的制品，模温可控制在60~70C。而且模温要均匀，要求模腔与模芯之间的温度差应不超过10对于深孔制品或形状较为复杂的制品，要求模腔温度比模芯温度略高一些，以利制品的顺利脱模。