

# ABS 台湾奇美 PA-747 注塑 挤出 通用 高抗冲 高流动 运动器材

产品名称	ABS 台湾奇美 PA-747 注塑 挤出 通用 高抗冲 高流动 运动器材
公司名称	东莞市弘途塑胶原料有限公司
价格	11.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市黄江镇北岸社区裕元三路灵狮小镇S栋3楼347号
联系电话	15118393609 15118393609

## 产品详情

参数规格

产品详情

联系方式

品牌

奇美

产地

台湾

牌号

PA-747

销售方式

品牌经销

加工级别

注塑成型

厂家(产地)

规格级别

高刚性

颜色

本色

可售卖地

全国

ABS树脂是五大合成树脂之一，其抗冲击性、耐热性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，广泛应用于机械、汽车、电子电器、仪器、仪表、和建筑等工业领域。

物理性能：

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好。
- 2、高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。
- 3、流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。
- 4、用于制作一般机械零件,减磨耐磨零件,传动零件和电讯零件。

ABS产品成型性能：

- 1、无定形材料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时。
- 2、熔融温度高,粘度高,对剪切作用不敏感,对大于200克的塑件,应采用螺杆式注射机,喷嘴应加热,宜用开畅式延伸式喷嘴,注塑速度中高速。
- 3、如需解决夹水纹,需提高材料的流动性,采取高料温、高模温,或者改变入水位等方法。
- 4、冷却速度快,模具浇注系统应以粗,短为原则,宜设冷料穴,浇口宜取大,如:直接浇口,圆盘浇口或扇形浇口等,但应防止内应力增大,必要时可采用调整式浇口。模具宜加热,应选用耐磨钢。
- 5、料温对塑件质量影响较大,料温过低会造成缺料,表面无光泽,银丝紊乱料温过高易溢边,出现银丝暗条,塑件变色起泡。
- 6、模温对塑件质量影响很大,模温低时收缩率,伸长率,抗冲击强度大,抗弯,抗压,抗张强度低。模温超过120度时,塑件冷却慢,易变形粘模,脱模困难,成型周期长。
- 7、成型收缩率小,易发生熔融开裂,产生应力集中,故成型时应严格控制成型条件,成型后塑件宜退火处理。
- 8、宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为>270度).对精度较高的塑件,模温宜取50-60度,对高光泽.耐热塑件,模温宜取60-80度。

