

ABS台湾奇美 PA-727 电镀 卫浴洁具 家用货品 轮胎盖、时钟外壳

产品名称	ABS台湾奇美 PA-727 电镀 卫浴洁具 家用货品 轮胎盖、时钟外壳
公司名称	东莞市弘途塑胶原料有限公司
价格	12.00/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

ABS???? ?

无定形料,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.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.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。如成形耐热级或阻燃级材料,生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物,导致模具表面发亮,需对模具及时进行清理,同时模具表面需增加排气位置。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。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。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.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。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。

ABS应用范围：级别与用途 ABS按用途不同可分为通用级(包括各种抗冲级)、阻燃级、耐热级、电镀级、透明级、结构发泡级和改性ABS等。通用级用于制造齿轮、轴承、把手

、机器外壳和部件、各种仪表、计算机、收录机、电视机、电话等外壳和玩具等；阻燃级用于制造电子部件，如计算机终端、机器外壳和各种家用电器产品；结构发泡级用于制造电子装置的罩壳等；耐热级用于制造动力装置中自动化仪表和电动机外壳等；电镀级用于制造汽车部件、各种旋钮、铭牌、装饰品和日用品；透明级用于制造度盘、冰箱内食品盘等

ABS(丙烯腈丁二烯苯乙烯) PA-727/台湾奇美

[查看供应](#)

[找相似产品](#)

[收藏](#)

[分享](#)

[纠错](#)

[物性表下载](#)

[产品说明](#)

产品特性：电镀性佳 用途：通用于一切需要电镀装饰配件按钮、音响器材面板、轮胎盖、镜框、时钟外壳及汽车部品等

您是该物性表的第19656位访客

总体描述
材料状态

流通，正常

特性

通用

用途

汽车领域的应用;家用货品;卫浴洁具

加工方法

电镀

物性数据来源

暂无来源[关于中塑产品认证](#)

形态

粒子

物理性能测试条件属性值单位测试方法

熔重率 (熔体流动速率)

200 × 5kg

熔流率 (熔体流动速率)

220 × 10kg

机械性能测试条件属性值单位测试方法
弯曲强度

弯曲模量

抗张强度

伸长率

弯曲模量

热性能测试条件属性值单位测试方法
维卡软化点

维卡软化点

热变形温度

冲击性能测试条件属性值单位测试方法
悬臂梁冲击

1/4"

悬臂梁冲击

1/8"

悬臂梁冲击

1/4"

悬臂梁冲击

1/8"

可燃性测试条件属性值单位测试方法
UL 阻燃等级

1/16"

