

三星石化 ABS 高胶粉使用技术说明

1. 产品概述

化学结构为苯乙烯，丙稀晴—丁二烯橡胶，核壳型聚合物，ABS 基增韧改性剂。该产品主要用于树脂增韧、阻燃、耐热，用于塑料合金可以提高合金材料的冲击强度和挤出成型性能，此外它还可以与 SAN 树脂掺混生产不同含胶量的多种牌号 ABS 树脂。

2. 特性说明

外观 白色粉末

堆积密度：0.26±0.03 g/ml

聚丁二烯含量 58—60%

3. 型号

CHT-60，主要用于阻燃 ABS 改性，回料 ABS 改性和 PC/ABS 合金增韧

4. ABS 高胶粉特性

4.1 含胶量高

产品胶含量在 55—62%，而其它厂家的产品胶含量一般在 60% 以下。在生产通用级 ABS 时，只需加入 23—28% 的高胶粉就能达到所需的性能指标，如果使用低胶粉则需加入 28—33%，所以使用高胶粉可以降低成本。

4.2 热变形温度高

用高胶粉生产的通用 ABS，热变形温度大幅度提高，在 92—95℃，大大高于国家标准，和其它厂家产品相比有明显优势。

4.3 熔融指数高

用高胶粉生产的 ABS 熔融指数较高，流动性好，易于加工。

5. 应用范围

5.1. 生产通用级 ABS

可以与 SAN 直接掺混造粒，推荐使用大庆 SAN-327、国亨 SAN-168，因为它们的腈含量和高胶粉匹配性最好，符合相似相容规律。掺混比例一般在 23—28: 77—72，即可达到理想的物性指标（其它助剂按正常配比加入，内部润滑剂 0.8—1.0，外部润滑剂 0.5 左右，抗氧剂 0.3 左右）。

5.2. 回料 ABS 改性产品

ABS 高胶粉可用于回料的改性。用量少，成本低，物性指标好。与回收掺混造粒，只需加

入 5-10 份即可达到理想的物性指标。

5.3. 生产合金产品

高胶粉可与 PC、PA、PET、PBT 生产合金级 ABS 产品，如生产 PC 合金时，高胶粉一般需要 8—12 份，性能指标中，冲击达到 600J/m,热变形温度为 110℃，洛氏硬度在 110 左右。

6. 包装储运

CHT- 60 为 25KG/符合包装，运输储存过程中注意通风、防火、防潮、避光，粉料受潮需要烘干时，烘料温度不宜超过 80℃