

1.	<i>Úvod</i>	9
2.	<i>Světové trendy výroby a použití terpolymerů ABS</i>	11
2.1	Rozvoj světové výroby a spotřeby terpolymerů ABS	11
2.2	Vývoj struktury světové spotřeby terpolymerů ABS	17
	Literatura ke kapitole 2	23
3.	<i>Základní technologické postupy a rozdělení terpolymerů ABS</i>	24
3.1	Technologie mísení	26
3.2	Technologie roubování	29
3.3	Konečná úprava polymerů	31
3.4	Základní typy a vlastnosti terpolymerů ABS	31
4.	<i>Stručný popis chemismu přípravy terpolymerů ABS</i>	34
5.	<i>Základní monomery pro přípravu terpolymerů ABS</i>	37
	Literatura ke kapitolám 3, 4 a 5	39
6.	<i>Nové druhy terpolymerů a multipolymerů</i>	41
6.1	Charakteristika jednotlivých nových terpolymerů, resp. kvaterpolymerů a multipolymerů	42
	Literatura ke kapitole 6	49
7.	<i>Vlastnosti terpolymerů ABS</i>	53
7.1	Mechanické vlastnosti terpolymerů ABS	61
7.2	Dlouhodobá pevnost terpolymerů ABS (kríp, únava)	72
7.3	Fyzikálně mechanické změny terpolymerů ABS způsobené změnou teploty. Tepelné vlastnosti	81
7.4	Elektrické vlastnosti terpolymerů ABS	89
7.5	Atmosférické stárnutí terpolymerů ABS	94
7.6	Chemická odolnost terpolymerů ABS	98
7.7	Vlastnosti směsí terpolymerů ABS s jinými termoplasty	103
7.8	Vlastnosti terpolymerů MBS	106
	Literatura ke kapitole 7	109
8.	<i>Způsoby zpracování terpolymerů ABS</i>	111
8.1	Vstřikování	113
8.1.1	Předsušení materiálu	113
8.1.2	Vstřikovací stroje	114
8.1.3	Vstřikovací formy	115
8.1.3.1	Zásady konstrukce vstřikovaných výrobků	116
8.1.3.2	Vtokové systémy	118
8.1.3.3	Temperační systémy formy	121

8.1.4	Podmínky vstřikování	121
8.1.4.1	Vstřikovací teplota	122
8.1.4.2	Vstřikovací tlak	122
8.1.4.3	Rychlost vstřikování	123
8.1.5	Teplota formy	123
8.1.6	Použití separačních prostředků	123
8.1.7	Závady při vstřikování terpolymerů ABS, jejich příčiny a způsob jejich odstraňování	131
8.1.8	Vstřikování terpolymerů ABS s nadouvadly	131
8.1.8.1	Strojní zařízení	132
8.1.8.2	Podmínky vstřikování	133
8.2	Vytlačování terpolymerů ABS	135
8.2.1	Vytlačovací stroje	135
8.2.2	Technologické podmínky vytlačování terpolymerů ABS	138
8.2.3	Závady při vytlačování terpolymerů ABS, jejich příčiny a způsob jejich odstraňování	139
8.3	Tvarování terpolymerů ABS za tepla	139
8.3.1	Fyzikální podmínky tvarování terpolymerů ABS za tepla	139
8.3.2	Způsoby tvarování za tepla	148
8.3.2.1	Tvarování ruční a mechanické	149
8.3.2.2	Tvarování přetlakem vzduchu (pneumatické tvarování)	151
8.3.3	Vakuové (podtlakové) tvarování	152
8.3.3.1	Negativní způsob tvarování	152
8.3.3.2	Pozitivní způsob tvarování	153
8.3.3.3	Pozitivní způsob tvarování s předtvarováním vzduchem	154
8.3.4	Výrobní zařízení pro tvarování terpolymerů ABS za tepla	155
8.3.5	Konstrukce a provedení forem pro podtlakové tvarování	157
8.4	Tvarování terpolymerů ABS za studena	158
8.4.1	Popis technologie a strojního zařízení	159
8.4.2	Podmínky zpracování terpolymerů ABS za studena	162
8.5	Ostatní způsoby zpracování terpolymerů ABS	164
8.5.1	Válcování	164
8.5.2	Vyfukování	164
8.5.3	Přímé lisování	165
8.6	Dokončovací zpracovatelské technologie	165
8.6.1	Spojování terpolymerů ABS	166
8.6.2	Obrábění terpolymerů ABS	168
8.6.3	Galvanické pokovování terpolymerů ABS	171
	Literatura ke kapitole 8	180
9.	<i>Použití terpolymerů ABS</i>	181
9.1	Motorová vozidla	181
9.1.1	Vybavení interiéru motorových vozidel	183
9.1.2	Vnější díly motorových vozidel	188
9.1.3	Karosování motorových vozidel	193
9.2	Spotřebiče pro domácnost	196
9.3	Telekomunikační a elektroakustické přístroje, televizní přijímače	201
9.4	Optické přístroje	206
9.5	Kancelářské stroje	207
9.6	Letadla	209
9.7	Bytové armatury	210
9.8	Potrubí	212
9.9	Potřeby pro rekreaci a sport	215

9.10	Obuv	219
9.11	Zavazadla	220
9.12	Nábytek	220
9.13	Ostatní aplikace	223
	Literatura ke kapitole 9	233
10.	<i>Technickoeconomické aspekty použití terpolymerů ABS</i>	236
	Literatura ke kapitole 10	239
	Rejstřík	240