

短玻纤防火PA6 DP-2-1801/30H3.0 德国朗盛PA6价格

产品名称	短玻纤防火PA6 DP-2-1801/30H3.0 德国朗盛PA6价格
公司名称	东莞市佳盼塑胶原料有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	产品:PA6 性能:玻纤增强尼龙 用途:机械零件
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期新六栋9号
联系电话	0769-86293439 13926868652

产品详情

短玻纤防火PA6 DP-2-1801/30H3.0 德国朗盛PA6,30%玻纤增强，防火V-2尼龙

是否进口否	产地德国
厂家(产地)德国朗盛	牌号PA6
销售方式品牌经销	类型标准料
品名聚酰胺尼龙	货号DP-2-1801/30H3.0
加工级别注塑级	特性级别阻燃级、热稳定性
用途级别汽车部件、家电部件、电动工具配件	品牌德国朗盛
产品规格25公斤	

PA6德国朗盛DP-2-1801/30H3.0物性表

PA6 DP-2-1801/30H3.0* 朗盛德国化学有限公司 物性数据

原料描述部分	规格级别：	注塑级	外观颜色：
	用途概述：		适用于电器领域。
	备注说明：	30%短玻纤增强，UL94V-2/0.8mm，GWFI温度高达960 /1	
原料技术数据	性能项目	试验条件[状态]	
机械性能	拉伸模量	1mm/min	ISC
	拉伸强度	5mm/min	ISC
	断裂延伸率	5mm/min	ISC
	CHARPY冲击强度	23	ISC

	CHARPY缺口冲击强度	23	ISO
	CHARPY缺口冲击强度	-30	ISO
	IZOD缺口冲击强度	-30	ISO
	弯曲模量	2mm/min	I
	弯曲强度	2mm/min	I
	弯曲强度下的应变	2mm/min	I
	3.5%应变下的弯曲应力	2mm/min	I
电气性能	球压痕硬度	---	ISO
	体积电阻率	---	IEC
	表面电阻率	---	IEC
	介电强度	---	IEC
加工性能	相比漏电起痕指数CTI	溶液A	IEC
	熔体温度	---	I
	模具温度	---	I
	注射速度	---	I
热性能	辉光金属丝试验温度1.6mm	---	IEC
	氧指数	---	ISO
	辉光金属丝试验温度1.0mm	---	IEC
	热变形温度-方法Bf	0.45MPa	ISO
	维卡软化温度	50N;120K/h	I
	可燃性试验UL94/厚度1.6mm	---	
	可燃性试验UL94/厚度3.2mm	---	
其它性能	熔化温度	10K/min	ISO
	热变形温度-方法Af	1.80MPa	ISO
	成型收缩率流动方向垂直流向	150 × 105 × 3 ; 280 based on I /MT80 ; 500ba r150 × 105 × 3 ; 280 /MT80 ; 500ba r	
	后收缩流动方向垂直流向	150 × 105 × 3 ; 120 based on I ; 4h150 × 105 × 3 ; 120 ; 4h	
	玻璃纤维/玻璃珠/填料含量	---	
	松散密度 密度	---	

中空产品的成型设计三

模穴与分模线

在吹胀型胚之过程中，模穴内的空气必须全部排除，方能制出完美之塑品。一般而言，空气可经由分模线流出模穴，所以在距离模穴边缘3~5mm处设排气孔，可促进空气的流出。另外在角隅、边缘或是凹处，则须要设直径0.1~0.2mm之排气孔。模穴之表面须光滑且无沟痕，但无须磨得特别光，因为此对中空成形品之表面光泽或平滑并无太大之帮助，反而有点粗糙之模穴面，对聚烯烃树脂更为适合。形成粗糙表面zui好之方法为喷砂处理，或是蚀刻法。喷砂的材料可用石英砂，至于砂粒的大小则依模穴的容积和所需粗糙度而定。当产品需做印刷处理时，使用0.1mm的砂粒较好，若容器较大，则需使用0.2mm或更大之砂粒。为了使中空成形品具均匀肉厚，于设计模具和产品时须注意到型胚靠在模面的部份只可伸长一些。因此，塑品zui后形成的角隅和棱线，必须被设计成圆形。为了避免刻痕的产生，所有在螺纹、加强肋、及装饰条之棱边，皆应设计成圆滑状。模具应中空成形之需要，须在zui适当之部位予以分割，一般

是以一个平面分成对等的两半，但若是塑品过于复杂，则因凸环所引起之制品脱模困难，会影响分模线之位置。所以，对圆柱状产品，分模线总是贯穿轴心；若为椭圆形，则贯穿主轴；若为方形产品，则分模线可设计成平行于侧面或依对角线而分割。对角式的分模线虽产品取出较易，但因极易在分模线相反的角隅产生高张力，而使产品部份过薄，故较少采用之。