

德国朗盛（聚酰胺6）PA6经销商

产品名称	德国朗盛（聚酰胺6）PA6经销商
公司名称	上海赢新国际贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:朗盛-中国 规格:25公斤/包 产地:德国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	18321956889

产品详情

德国朗盛（聚酰胺6）PA6经销商

B35FKA总代理商，PA6德国朗盛()总代理商.--上海赢新国际贸易有限公司为德国朗盛PA6代理商，欢迎您致电上海赢新国际唐经理订购及咨询，本公司可提供物性表（TDS），出厂（COA），环保资料（ROHS），检测（SGS），黄卡（UL）等，欢迎您来电咨询，电话同号！

B35FKA代理商。BC550Z代理商，B35F总代理商，BC700HTS总代理商！B31F代理商，BM240总代理商。B40FKA代理商。BKV130GIT总代理商，B30SFN40代理商，B38FKA代理商，BC30代理商。BG30X总代理商，BC550Z代理商，BG30X总代理商，BG30XF30总代理商，BG30X代理商，BM25FN20代理商，BCF30H2，B31FCS代理商

PA6-PA66(尼龙双6)minlon塑胶原料Supply Germany Lanxess供应PA6德国朗盛LAN XESS系列：2.供应PA6德国朗盛 B30S易流动，易脱模，快速固化3.供应PA6 德国朗盛 BC30 耐寒级 冲击改性BC3044.供应PA6德国朗盛B31SK 注塑级5.供应PA6 德国朗盛 BKV130 玻纤增强30%6.供应PA6 德国朗盛 BKV130H1.0 玻纤增强30%7.供应PA6 德国朗盛 BKV130H2.0 玻纤增强30%8.供应PA6 德国朗盛 BKV15 玻纤增强15%9.供应PA6 德国朗盛 BKV15H1.0 15%玻纤增强，为热稳定级10.供应PA6 德国朗盛 BKV15H2.0 15%玻纤增强，为热稳定级11.供应PA6 德国朗盛 BKV30 玻纤增强30%12.供应PA6 德国朗盛 BKV30H2.0 热稳定级30%玻璃纤维增强13.供应PA6德国朗盛 BKV35HTS 玻纤增强35%14.供应PA6 德国朗盛 BKV35H2.0 玻璃纤维增强35%15.供应PA6 德国朗盛 BKV50H 玻纤增强50%16.供应PA6 德国朗盛BKV50H2.0玻纤增强级17.供应PA6 DP德国朗盛 30%玻纤增强18.供应PA6 DPH3.0德国朗盛 30%玻纤增强19.供应PA6 DP德国朗盛 30%玻纤增强Supply Germany Lanxess供应PA66 德国朗盛A30 特性:尼龙66,非强化,注塑级供应PA66 德国朗盛A30S 特性:尼龙66,非强化,注塑级供应PA66 德国朗盛AC30 特性:尼龙66,注塑级,非强化,高缺口冲击强度比供应PA66 德国朗盛A30H2.0 特性:尼龙66,非强化,注塑级,耐热耐老化供应PA66 德国朗盛AKV30H1.0 玻纤增强30%供应PA66 德国朗盛AC30H3.0特性:尼龙66,注塑级,非强化,良好的耐热,耐老化供应PA66 德国朗盛DP2325H3.0特性:尼龙66,注塑级,非强化,增韧性供应PA66

德国朗盛DP2801特性:尼龙66,非强化,注塑级,无卤阻燃,电气/电子应用供应PA66

德国朗盛DPA30SFN30特性:尼龙66,非强化,注塑级,无卤阻燃。供应PA66

德国朗盛DPA32特性:尼龙66,非强化,注塑级供应PA66

德国朗盛AKV15特性:尼龙66,注塑级,15%玻璃纤维增强供应PA66

德国朗盛AKV15H1.0特性:尼龙66,注塑级,15%的玻璃纤维增强供应PA66

德国朗盛AKV15H2.0特性:尼龙66,注塑级,15%的玻璃纤维,良好的耐热,耐老化供应PA66

德国朗盛AKV25F30特性:尼龙66,25-%的玻璃纤维增强,注塑级,阻燃供应PA66

德国朗盛AKV30GH2.0SR1特性:尼龙66,注塑级,30%玻璃纤维增强,良好冲击、供应PA66

德国朗盛AKV30GITH2.0特性:PA66,注塑级,30%玻璃纤维增强供应PA66

德国朗盛D.AKV30H2.0特性:尼龙66,注塑级,30%玻璃纤维,良好的耐热,耐老化供应PA66

德国朗盛AKV30HRH2.0特性:尼龙66,注塑级,30%玻璃纤维增强供应PA66

德国朗盛AKV325H2.0特性:尼龙66,25%玻璃纤维增强,挤出和吹塑级供应PA66

德国朗盛AKV35H2.0特性:尼龙66,注塑级,35%玻璃纤维增强,良好的耐热供应PA66

德国朗盛AKV35H3.0特性:尼龙66,注塑级,35%玻璃纤维,良好的耐热,耐老化

供应PA66 德国朗盛AKV50H2.0特性:尼龙66,注塑级,50%玻璃纤维,良好的耐热,耐老化

一级代理(上海赢新国际): pa6德国朗盛一级总代理(报价)耐热pa66|阻燃防火v0pa66|尼龙耐高温pa66|食品级pa66|耐磨pa66|耐腐蚀pa66|33%玻纤增强pa66|韧性pa66|高抗冲击pa66|增韧级通用级pa66|---阻燃pa66|耐寒耐低温pa66|耐高温尼龙pa66|超韧尼龙高抗冲pa66|耐寒尼龙pa66|材料pa66|级pa66

pa6德国朗盛一级总代理(报价)--注塑模工艺条件: 干燥处理: 由于pa6很容易吸收水分, 因此加工前的干燥特别要注意。如果材料是用防水材料包装供应的, 则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%, 建议在80c以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时, 建议进行105c, 8小时以上的真空烘干。 熔化温度: 230~280c, 对于增强品种为250~280c。 模具温度: 80~90c。 模具温度很显著地影响结晶度, 而结晶度又影响着塑件的机械特性。 pa6德国朗盛一级总代理(报价)--对于结构部件来说结晶度很重要, 因此建议模具温度为80~90c。对于薄壁的, 流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度, 但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm, 建议使用20~40c的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80c。

注射压力: 一般在750~1250bar之间取决于材料和产品设计。

注射速度: 高速对增强型材料要稍微降低。

流道和浇口: 由于pa6的凝固时间很短, 因此浇口的位置非常重要。浇口孔径不要小于0.5*t