

## PA6美国杜邦（PA）欢迎你

产品名称	PA6美国杜邦（PA）欢迎你
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:杜邦,尼龙6牌号 73G30H:73G30H 杜邦:集团出品经销商
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

## 产品详情

PA6美国杜邦（PA）集团出品经销商欢迎你

塑料型号大全

德国拜耳 B30S.BKV130.BKV140.BKV15H2.0、BKV30H1.0、BKV30H3.0、BKV35H2.0、BKV50H1.0、B3G6

(5)台湾集盛 TP-4204、TP-4208、TP-4407

(6)意大利沃克菲尔 6AV、6G30、6G30V0A

(7)德国巴斯夫 B3EG6.B3S.TG7S

(8)美国杜邦:3508.7335F.7301.ST7301.73G15HSL.FR10.73G15L.73G20L.73G30L.73G30T.73G35HSL.73G45HSL

(9)荷兰DSM K224-G6，1010C2

(10)台湾集盛 TP-4208

(11)德国朗盛 BKV15H10.BKV30H10

(12)荷兰DSM K224-G6

耐热性：聚酰胺纤维之耐热性不佳，在150摄氏度时历经5小时即变黄，170度开始软化，到215度开始熔化，nylon 66耐热性要较nylon 6好，其安全温度分别为130及90度，热定型温度不能超过150度，在120度以下，但聚酰胺纤维耐低温性佳，即使在零下70度之低温使用，其弹性回复率变化不大。

## PA6塑胶原料注塑工艺条件

熔料温度：240-250

料筒恒温：220

模具温度：60-100

注射压力：100-160MPa（1000-1600bar），如果是加工薄面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa（180bar）。

保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力。

背压：2-8MPa（20-80bar），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均。

注射速度：建议采用相对较快的注射速度；模具有好的通气性否则制品上已出现焦化现象。

螺杆转速：螺杆转速高，线速度为1m/s；然而\*\*将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程即可；要求较低的螺杆转矩。

计量行程：0.5-3.5D

塑料型号大全,PA6美国杜邦牌号,美国杜邦PA6报价,杜邦PA6总经销商