

# 国产透明尼龙PA12TR90替代性材料镜架注塑尼龙

产品名称	国产透明尼龙PA12TR90替代性材料镜架注塑尼龙
公司名称	东莞市惠佳塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇樟罗社区塑胶原料市场壹期B栋2号
联系电话	13829210486

## 产品详情

国产透明尼龙PA12TR90替代性材料镜架注塑尼龙

PA12注塑工艺介绍：

干燥处理：加工之前应保证湿度在0.1%以下。如果材料是暴露在空气中储存，建议要在85C热空气中干燥4~5小时。如果材料是在密闭容器中储存，那么经过3小时温度平衡即可直接使用。

熔化温度：240~300 ；对于普通特性材料不要超过310 ，对于有阻燃特性材料不要超过270 。

模具温度：对于未增强型材料为30~40 ，对于薄壁或大面积元件为80~90 ，对于增强型材料为90~100 。增加温度将增加材料的结晶度。精确地控制模具温度对PA12来说是很重要的。

流道和浇口：对于未加添加剂的材料，由于材料低粘度，流道直径应在30mm左右。对于增强型材料要求5~8mm的大流道直径。流道形状应当全部为圆形。注入口应尽可能的短。可以使用多种形式的浇口。大型塑件不要使用小浇口，这是为了避免对塑件过高的压力或过大的收缩率。浇口厚度最好和塑件厚度相等。如果使用潜入式浇口，建议最小的直径为0.8mm。热流道模具很有效，但是要求温度控制很精确以防止材料在喷嘴处渗漏或凝固。如果用热流道，浇口尺寸应当比冷流道要小一些。