PA6沙伯基础创新(美国) PB1006 LM BN 70745

产品名称	PA6沙伯基础创新(美国)PB1006 LM BN 70745
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	36.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

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。

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 (这里 t 为塑件厚度)。如果使用热流道,浇口尺寸应比使用常规流道小一些,因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口,浇口的小直径应当是 0.75mm。

PA6优点:1、具高抗张强度;2、耐韧、耐冲击性特优;3、自润性、耐磨性佳、耐药品性优;4、低温特性佳;5、具自熄性PA6用途:电子电器:连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座汽车:散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座工业零件:椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑输分类:防静电PA,导电PA,加纤防火PA,防火PA,抗紫外线耐候PA,高温挤出级PA