

# PA6T德国巴斯夫KR4355G5 耐高温

产品名称	PA6T德国巴斯夫KR4355G5 耐高温
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	.00/kg
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:KR4355G5 产地:德国
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

## 产品详情

PA6T德国巴斯夫KR4355G5 耐高温

### 成型工艺

#### 1、原材料的准备

因 PA 易吸湿，吸湿后对加工过程有影响，如熔体粘度下降，制品表面有气泡、银纹等。而且制品的力学性能也明显下降。因此，成型前必须进行干燥处理。又 PA 在高温下易被氧化而变色和降解，所以，好采用真空干燥，但在没有真空干燥条件下，也可采用常压热风干燥。真空干燥温度为 85-95℃，时间4-6H,热风干燥为：温度：90-100℃，时间8-10H，干燥后的PA 料不宜长时间放置在空气中（不超过1-3H）。

#### 成型温度

机筒温度的选择，以 PA 的熔点为主要依据，同时与注塑机的类型、制品的形状尺寸有关。一般在 220-320℃，PA6：220-300℃；PA66：260-320℃，因PA 的加工温度较窄，故机筒温度必须严格控制，以免熔料降解而使制品变坏。机筒温度的设置对塑料的塑化和熔胶的快慢影响较大，机筒的中段温度要高于熔点 20--40℃、低于分解温度 20-30℃，前段温度比中段温度低5-10℃，后段（加料段）温度比中段温度低20-50℃；加料口处冷却必须有效；如果中段温度太低，螺杆转速过快，可能会出现卡料现象，后段温度过高，会影响输送能力，螺杆吃料慢，影响生产效率。

#### 物性表用途

电器用具

动力/其它工具

汽车领域的应用：

体育用品  
颗粒料  
注射成型

形式  
加工方法

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.32	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 -流动(23 ° C)	0.90 到1.3	%	ASTM D955