

(PA46) 荷兰DMS (帝斯曼) DMS中国

产品名称	(PA46) 荷兰DMS (帝斯曼) DMS中国
公司名称	上海格铁新材料有限公司
价格	2.60/KG
规格参数	品牌:荷兰DMS 牌号:46HF4130 生产:荷兰
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号
联系电话	13761530450

产品详情

更多荷兰DSM PA46塑料型号详情价格，欢迎联系我们了解更多

(荷兰DSM PA46) 应用

电气及电子应用：SMD元件，接插件，断路器，绕线元件，电动马达部件和电器元件；机载部件应用：齿轮、轴承和轴承罩汽车应用：传感器和连接器，如：马达控制系统、进气设备、电缆紧固件，交流发电机和起动机部件；以及排气控制和辅助供气系统的泵壳。PA46具有的这些优异特性，正被愈来愈多的用户所认可和接受，逐渐取代PPS、PA-6T、9T、SPS、PCT和LCP。

注塑工艺编辑

干燥

完装密封的纸袋：无需预先干燥。

PA46注塑工艺图

经已开启的纸袋：必须放在有除湿装置的干燥料桶内，在120 温度进行4小时的排风干燥。干燥的时间长短在于塑料暴露在潮湿空气的多少程度。在操作过程中，塑料必须放在有除湿装置的干燥料桶内，温度保持在100 。

2.注塑温度调控

融熔温度在295 。理想的材料温度可以在300 ~ 315 。（它包括材料断裂时所得拉伸数值及在悬臂梁下的抗冲击数值IZOD）。

PA46 后段(输送)中段(压缩) 前段(计量) 喷嘴

不含纤维加固 285 ~ 300290 ~ 305295 ~ 310295 ~ 310(料温)

含纤维加固 285 ~ 305295 ~ 310300 ~ 315300 ~ 315(料温)

发现塑料自由溢出于炉嘴时，必须把炉嘴温度下降(当然也需要提防塑料冷却于炉嘴内)。另外炉嘴必须压着模板，但如过份压着，亦可适量减低压力。

3.滞留时间

为防止在操作过程中出现严重塑料性能下降。(从而做出理想的机械性能)如下乃很高的滞留时间：

不含纤维加固的PA46：6 ~ 10分钟

含纤维加固的PA46：5分钟

避免使用大容量的注塑机，指相对于成品体积而言。

滞留时间=循环时间 × (熔炉筒内能盛载的容量/成品容量)

4.模具温度

建议模具温度在80 ~ 140 使用。

上海音塑代理工程塑胶原料：PC、PC/ABS、ABS+PC、PPO、PPE、POM、PA6、PA66、PA46、PA9T、PA6T PET PETG

PA12、PA11、PA6/66、PBT、PET、PC+PBT、CA等

改性工程塑料包括：加玻纤、碳纤、滑石粉、矿物、矿纤、阻燃改性；增韧耐寒、抗紫外线、

抗静电、导电等改性工程塑胶原料。

热塑性弹性体：PVC、TPU、K胶、EVA、POE；TPR、TPE、SBS、SEBS、TPEE、TPV、TPO能够适合您各种硬度之需求及高透明、高弹跳、多手感、高耐磨、抗变黄、阻燃、耐水解等高性能特征，能够与多种工程塑料，如PC、ABS、PA、PS、PP、PE等良好粘接。

特种工程塑胶原料：PPS、LCP、PEI、POM+PTFE、PEK、PPA、PSF、PES等。