

## PA66 基础创新塑料美国 PDX-R-85514 尼龙66 塑胶原料 增韧级

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | PA66 基础创新塑料美国 PDX-R-85514 尼龙66 塑胶原料 增韧级         |
| 公司名称 | 东莞市开源塑胶原料有限公司                                   |
| 价格   | 1.00/KG   |
| 规格参数 | 品牌:PA66 塑胶原料<br>规格:PDX-R-85514<br>包装:基础创新塑料(美国) |
| 公司地址 | 南城街道周溪草岭街2号2242                                 |
| 联系电话 | 15916718183                                     |

### 产品详情

PA66 基础创新塑料美国 PDX-R-85514 尼龙66 塑胶原料 增韧级

PA6,PA66,PA12的烘料温度及成型温度各是多少？

#### 1、烘料温度

PA6：80-90；PA66：80-90；PA12：80-90。

对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90。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20-40 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80。

## 2、成型温度

PA6：230-280 ，对于增强品种为250-280 。

PA66：熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。

PA12：熔融温度：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 。