

PA612 美国杜邦 FE5355-BK031 注塑级PA612 耐磨

产品名称	PA612 美国杜邦 FE5355-BK031 注塑级PA612 耐磨
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA612塑胶原料 型号:FE5355-BK031 产地:美国杜邦
公司地址	东莞常平麦元村物流大道西段美吉特一期5栋20号
联系电话	0769-87187279 13711820929

产品详情

PA612 美国杜邦 FE5355-BK031 注塑级PA612 耐磨

基本参数

品牌	美国杜邦	牌号	PA612-FE5355-BK031
加工级别	其他	密度	其他
阻燃等级	一级	产地	美国

详细说明

PA612又称聚酰胺612或尼龙612,

PA612除具有一般PA特点外,还具有相对宽度小,更低的吸水率和密度,尺寸稳定性好的优点,有较高的拉伸强度和冲击强度,透明度.

典型应用范围:

同PA6相比, PA66更广泛应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。

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。

注塑工艺：

干燥处理:

如果加工前材料是密封的,那么就没有必要干燥.然而,如果储存容器被打开,那么建议在85 的热空气中干燥处理.如果湿度大于0.2%,还要需要进行105 ,12小时的真空干燥.

模具湿度:

建议80 .模具温度将影响结晶度,而结晶度将影响产品的物理特性.对于薄壁塑件,如果使用低于40 的模具温度,则塑件的结晶度将随着时间而变化,为了保持塑件的几何稳定性,需要进行退火处理.

注射压力:

通常在750~1250bar,取决于材料和新产品设计.

注塑速度:

高速(对于增强型材料应稍低一些).流道和浇口:由于PA612r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.如果潜入式浇口,浇口的小直径应当是0.75mm

缺陷处理

尼龙612制品常见缺陷与处理

尼龙612的注塑压力不稳定

一般这种情况同注塑机的射咀孔过小有关,因为射咀是同模具长期接触的,模具温度很低20-90 ,射咀温度240-280 ,他们之间存在温差难免会发生热交换,当射咀的温度降到尼龙的熔点以下时,射咀孔被冻结,在下次注射时得大的压力冲开,造成压力损失产生*注,但这时加大注塑压力后,生产几模后又会涨模。从现象看是注塑机注塑不稳定,其实是射咀孔过小,加大射咀孔这个现象就会消失。

尼龙612制品加工时产生的波浪形流痕解决方法:

产生机理是胶料在模腔内流速过慢,冻结后的胶料没有办法贴紧模具。

解决方法:

- 1、提高注射速度
- 2、提高模具温度
- 3、提高料筒温度
- 4、适当增加射咀孔径或浇口

尼龙612制品加工时产生的银丝解决方法:

产生机理是塑化好的料中有气体,在注射时气体在模具表面被强行压出,在制品表面出现白色的丝纹。

- 1、检查是否原料潮湿或混入其他原料
- 2、检查原料是否在料筒中分解(料筒温度过高，螺杆转速过快)
- 3、检查射咀孔是否过小
- 4、检查是否模温过低
- 5、模具排气不良
- 6、浇口尺寸是否过小
- 7、背压过低，再生料应用过多

尼龙612制品加工时产生的熔接痕解决方法:

产生机理是在流动末端胶料温度很低结合性较差压力传递弱，这样使两股料流结合不紧密。

- 1、提高注射压力、速度
- 2、提高模温
- 3、提高料温
- 4、改善模具

尼龙612制品加工时产生的排气、缩孔的解决方法:

产生机理是制品*注或缩水。

如果是用注塑方法解决

如果是缩水用缩水的方法解决

尼龙612制品加工时产生的焦斑的解决方法:

产生机理是注射时胶料高速占领模腔当模腔内的气体来不及排除时，这部分气体被压缩，气体压缩后升温把制品烧焦

- 1、降低注塑速度或压力
- 2、降低熔体温度
- 3、改善模具排气
- 4、减小合模力
- 5、增大射咀孔径

尼龙612制品加工时产生的脱模不良解决方法:

- 1、模温控制不当，使各部收缩不均造成包模力不均。
- 2、制品内注射残余应力大，使其产生大的包模力致使脱模困难。

解决此问题的方法:

- 1、降低注射、保压压力;
- 2、降低注射、保压时间
- 3、提高或降低料温。
- 4、提高或降低模温。
- 5、检查模具拔模斜度

尼龙612制品加工时产生的翘曲变形解决方法:

产生机理是制品内应力过大、制品收缩不均。

制品内应力过大:

- 1、降低注射压力，降低注射时间，降低保压压力，降低保压时间
- 2、提高料温，提高模具温度。

制品收缩不均:

- 1、降低料温，降低模具温度，提高冷却时间。
- 2、提高注射压力，提高注射时间，提高保压压力，提高保压时间。

其他原因:1、浇口位置设定不合理

- 2、制品壁厚设置不合理
- 3、模具结构设置不合理

尼龙612制品加工时产生的喷嘴流涎解决方法:

这个问题是在生产尼龙经常遇到的问题。

主要解决方法:

- 1、加大后抽胶。
- 2、降低料温、降低喷嘴温度。
- 3、原料干燥不充分。

4、加弹弓射咀

尼龙612制品加工时产生的塑化不良解决方法:

- 1、背压过低
- 2、料筒温度过低
- 3、螺杆转速过快
- 4、成型周期太短

本公司长期经营以下国内外塑胶原材料：通用塑胶：ABS、PMMA、SAN（AS）、PP、PE等。工程塑胶：PC、PC/ABS、ABS+PC、PPO等。特种工程塑胶：PPS、LCP、PEI、POM+PTFE、PEEK、PPA、PI、PSF、PES等。改性工程塑料：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、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。适用于运动器材、按摩器、玩具、游戏机手柄、汽车方向盘、电动工具握把、箱包、日用工具手把、牙刷、密封圈等行业。

可提供所经营原料有关资料，如：SGS(RoHS)欧盟环保认证报告,FDA食品级认证报告,MSDS物质安全资料表,NSF,ASTM原厂物料性能。公司经营品种齐全,货源充足,质优价平,并可开增值税发票，提供完善的技术支持和售后服务等。