

PA66注塑级日本东丽CM3001G33高强度

产品名称	PA66注塑级日本东丽CM3001G33高强度
公司名称	苏州市鸿凯源塑胶原料有限公司
价格	.66/千克
规格参数	日本东丽:1 CM3001:1 日本:1
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城F栋5号2室
联系电话	15051689589

产品详情

日本东丽PA66塑胶原料的注塑模工艺条件：

1、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%，还需要进行105 ，12小时的真空干燥。

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

3、模具温度：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。

4、注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

5、注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。

6、流道和浇口:由于PA66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。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。

7、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。上下水室，风门、进气歧管、灯座及传动系统零件，各种油管，手柄，踏板，耐油密封圈，活塞等。电子和机床电

器、低压电器：连接器、线圈骨架、空气开关、底座、交流接触器、可逆接触器、继电器、电磁式计数器、可变电阻器、电热吹风机部件、电子炉部件端子台，插头，散热栅，内支架等。体育用品
鞋扣，鞋底，球拍板，轮子，骨架。