

# PA66杜邦聚酰胺(PA)FE5171

产品名称	PA66杜邦聚酰胺(PA)FE5171
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:深圳聚酰胺(PA) 牌号:PA66 产地:FE5171
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

## 产品详情

深圳聚酰胺(PA),PA66杜邦聚酰胺(PA)FE5171

.模具的结构：越复杂的产品模型分型线越少，气体就越不容易跑出；或者根本没有跑胶槽、跑胶槽尺寸太小、缺乏排气孔、排气孔外置不恰当，都能导致产生窝气。设计合理的溢胶槽和抽真空可以得到一定改善。2.胶料配方：配方设计时，忽略了配合剂之间互相反应而产生气泡窝气；或者胶料本身受潮，会在硫化时气化而产生窝气；又或者某些胶自身的分解释放出气体或者低挥发组分溢出。建议添加吸潮材料、流动剂（排气助剂）等，原料选择挥发性小的材料，树脂、油等低挥发份材料。3.模压的工艺：考虑胶料比重及体积等因素，半成品的质量应该要适当大于成品质量；半成品的形状和在模腔中位置摆放不当；硫化操作时，加压速度过快，气体不能及时排出等。，降低硫化温度，多排几次气或抽真空。我们可以从以下几个方面来改善窝气现象:1.合理的硫化温度，低温长时间提高胶料在磨具的流动性。2.硫化升压速度要适当，不要过快图快，注意多次降压排气，特别是操作人员，要按照硫化规程进行有条件抽真空。3.制定合理的半成品成型工艺，注意装料形状对产品质量的影响，对不同的产品制作不同的半成品形状尺寸大小，另外半成品的表面涂少量碳酸钙或者滑石粉也有利于提高产品外观质量，。4.维护保养好硫化设备和模具，确保设备正常运转，模具清洁，排气孔以及跑胶槽畅通。5.设计配方时要考虑到原材料的特性，如果必须使用也要适当预处理，制定合适的炼胶工艺，确保胶料通过混炼后，能排除其中较多的水分。条件应许回压效果佳。6.合理设计模具结构，设计必要的分型线、跑胶槽、排气孔。对高要求的复杂制品最好采用注压流胶孔的模具真空泵抽真空。