

PA66/美国首诺/R550H热稳定性 50%加纤增强级

产品名称	PA66/美国首诺/R550H热稳定性 50%加纤增强级
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国首诺 型号:R550H
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼 2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

产品详情

应Vydyne 美国首诺R550H 玻璃纤维增强50%PA66 高强度 齿轮

供应Vydyne 美国首诺R550H 玻璃纤维增强50%PA66 高强度 齿轮

PA66塑胶原料熔料温度：270 ~ 290 料筒恒温：240 模具温度 60 ~ 100

注射压力：100 ~ 160MPa (1000 ~ 1600bar) ，如果是加工薄截面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa (1800bar)

PA66塑胶原料保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力

背压：2 ~ 8MPa (20 ~ 80bar) ，需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均注射速度建议采用相对较快的注射速度；模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象

螺杆转速 高螺杆转速，线速度为1m/s；然而将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程就可；要求的螺杆扭矩为低

计量行程 (0.5 ~ 3.5) D

残料量 2 ~ 6mm取决于计量行程和螺杆直径

预烘干 在80 温度下烘干4h，除了直接从装料容器内喂料；尼龙有吸水性，应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内；水含量超过0.25%就会造成成型改变

回收率 可加入10%回料

PA66塑胶原料收缩率：0.7% ~ 2.0%，或者加了30%的玻璃纤维，为0.4% ~ 0.7%；如果提供的温度超过60 ，制品应该为逐渐冷却；逐渐冷却可降低成型后收缩，即制品表现为更好地尺寸稳定性和小的内应力；建议采用蒸气法；尼龙制品可以通过熔液焊剂来检查