

PA66 70G13HSL美国杜邦 聚酰胺尼龙原料

产品名称	PA66 70G13HSL美国杜邦 聚酰胺尼龙原料
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	28.00/kg
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:70G13HS 产地:玻纤增强聚酰胺尼龙原料
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

产品详情

PA66 70G13HSL美国杜邦 聚酰胺尼龙原料

基本性能	E41938-234399
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 13% 填料按重量
添加剂	热稳定剂
	润滑剂
特性	脱模 热稳定性
机构评级	润滑
形式	UL 未评级
加工方法	粒子
多点数据	注射成型 Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66-GF13
树脂ID (ISO 1043)	PA66-GF13

PA66 70G13HSL美国杜邦 聚酰胺尼龙原料

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85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。熔化温度：260~290

C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。模具温度：建议80C。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40C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，取决于材料和产品设计注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。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 $0.5 \cdot t$ （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。如果用潜入式浇口，浇口的直径应当是0.75mm。喂料区 60 ~ 90 （ 80 ）

区2 260 ~ 290 （ 280 ）

区4 280 ~ 290 （ 290 ）

喷嘴 280 ~ 290 （ 290 ） 括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50：1到100：1

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）

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

计量行程（0.5 ~ 3.5）D

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

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应力

机器停工时段 无需用其它料清洗；熔料残留在料筒内时间可达20min，此后热降解容易发生