

# 流动性好PA612 美国杜邦 FE5448 NC010 注塑级 尼龙612原料

产品名称	流动性好PA612 美国杜邦 FE5448 NC010 注塑级 尼龙612原料
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	18.80/KG
规格参数	PA612:流动性好注塑级 注塑级:FE5448 NC010 美国:美国杜邦
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

## 产品详情

PA612概述聚酰胺树脂，英文名称为polyamide，俗称尼龙(Nylon)。它是大分子主链重复单元中含有酰胺基团的高聚物的总称。为五大工程塑料中产量、品种多、用途广的品种。尼龙的改性品种数量繁多，如增强尼龙、单体浇铸尼龙(MC尼龙)、反应注射成型(RTM)尼龙、芳香族尼龙、透明尼龙、高抗冲(超韧)尼龙、电镀尼龙、导电尼龙、导电尼龙、阻燃尼龙，尼龙与其他聚合物共混物和合金等，满足不同特殊要求，用作金属，木材等传统材料代替品。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.PA612主要用于:制高级牙刷和其它工业用鬃丝,也可用于制作机械部件和电线电缆被覆涂层、输油管、耐油绳索、传送带、轴承、衬垫等,上可用于制枪托、钢盔和电缆等. 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. 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. 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 成型性能：1.结晶料，熔点较高熔融温度范围窄，热稳定性差，料温超过300度，滞留时间超过30min即分解。较易吸湿，需干燥，含水量不得超过0.3%。

2.流动性好，易溢料。宜用自锁时喷嘴，并应加热。

3.成型收缩范围及收缩率大，方向性明显，易发生缩孔，变形等。4.模温按塑件壁厚在20-90度范围内选取，注射压力按注射机类型，料温，塑件形状尺寸，模具浇注系统选定，成型周期按塑件壁厚选定。树脂粘度小时，注射，冷却时间应取长，并用白油作脱模剂。

5.模具浇注系统的形式和尺寸，增大流道和浇口尺寸可减少缩水。

PA66中文名称聚酰胺，俗称尼龙双6，系结晶性热塑性工程塑料。PA66优点：1、具高抗张强度;

2、耐韧、耐冲击性特优;3、自润性、性佳、耐药品性优;4、低温特性佳;5、具自熄性。