注塑级PA6 德国巴斯夫 HFX 33 耐热 抗化学性

产品名称	注塑级PA6 德国巴斯夫 HFX 33 耐热 抗化学性
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:德国巴斯夫 型号:HFX 33
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

PA66/6这两种烘干方式只能去除原料的表面水分，无法去除原料的
内在水分，因此应改用真空转鼓干燥机来干燥。 真空干燥的优点在于其不仅能去除原料深层的水分，更能利用抽真空来提高干燥效率，防止原料氧化变黄。干燥工艺宜采用0. 25MPa压力的蒸汽，
干燥时间也可由以前的10 h减少到3 h，
干燥温度可由以前的105°C降到100°C。采用这种烘干工艺可将原料的 含水率控制在0.
2%以下，也解决了以前原料在烘干过程中出现的降解和发黄现象，使材料保持了原有的柔韧度。 干燥设备和注塑机料筒之间一般不直接相连，干燥后的原料需要在中间料仓存放。要特别注意是干燥后的原料在存放过程中的密封问题，如果存放过程中出现二次吸水，在生产中仍会产生气泡或中空现象。
2、注射方式 通过大量实验得到较为理想的注塑工艺。先把注射温度由以前的3段改为4段，
1~4段的温度分别为:
270~275°C、280~285°C、285~290°C及280~285°C。然后将注射速率也由以前的2级改为3级，
1~3级的注射速率分别为35、60、50(相对值)，即注射方式由前期的由快到慢改为慢—快—慢。
3、喷嘴温度 喷嘴温度应低于料筒温度，一般控制在280°C左右。若喷嘴温度太高，制件会出现气孔或制件发黄，严重时制件易脆化;若喷嘴温度太低，熔体易凝固而将喷嘴堵死或凝料被注入喷嘴，制件发脆或 熔接痕明显。 4、模具温度 模具温度应控制在70~90°C。若模具温度太高，冷却速率减小，从而延长
成型周期，制件出现凹痕或气泡。反之，冷却速率增大，易出现熔体流动结晶现象，制件发脆，熔接痕明显。 5、 注塑压力 在注塑生产中，注塑压力是一个关键因素。注塑压力包括塑化压力和注射压力。塑化压力应使螺杆塑化进料顺畅为宜，一般应保持在 注塑机塑化压力的60%
~80%;注射压力应以保证制品完全充满型腔而不产生批峰为宜，生产
尼龙梭坯时，一般保持在40~60MPa。当注塑压力过高时，熔体充模过快，在 浇口附近以湍流形式进入而发生“ 自由喷射 ”，裹带空气进入制件，从而在制件表面产生云雾斑或闪金光缺陷。当注塑压力过低时，原料进入型腔缓慢，紧贴型腔壁面的原料会由于温度急速下降而使粘度增高，并很快向流动轴心波及，使塑料流动通道在很短时间内变得十分狭窄，大大降低了型腔压力，结果会使制件表面出现波纹、缺料、气泡等缺陷，有时还会脆性破裂。 6、冷却、保压和注射时间
时间的长短直接影响到制件的质量和生产效率。生产尼龙梭坯的时间主要包括冷却时间、
保压时间和注射时间。冷却时间太短，易产生主流道 粘模、水口破裂等问题，一般将冷却时间设在8~10 s为宜。保压时间长短与料温有直接关系，熔体温度高， 浇口封闭时间长，保压时间也长;反之保压时间

短。当保压时间太短时，制件易发脆、尺寸不稳定，容易出现凹痕、气泡等;当保压时间太长时，制品易粘模。一般将保压时间设在10~15 s为宜。注射时间由分级注射的级次决定，生产中将以前分2级注射的工艺改为3级注射，每一级可按不同的时间进行控制。当充模时间适当时，制件内外各向应力一致，收缩凹陷小，颜色较均匀，能较好地保证制件的丰满度。若注射时间过短，充料不足，制件易出现凹痕、分层、结合不良、发脆等症状，若注射时间过长，制件易出现坡峰、发黄、翘曲乃至变焦。一般将注射总时间定在20 s，按3个级别分配，级别之间可根据实际情况互相调整。 7、尼龙梭坯的定型和后处理 尼龙梭坯的定型和后处理主要是为了稳定制件尺寸和消除制件 内应力，提高制件的 尺寸稳定性。先将事先准备好的定型块置于梭坯的型腔里，再将其放置在水或 乙酸钾溶液中(使其全部没入)，控制溶液温度为100℃，处理24
h后即可达到吸湿平衡。然后取出模块，擦净晾干，经检验合格后即为成品梭坯，可进入下一道工序。