

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 降到100 。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 、280~285 、285~290 及280~285 。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 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 。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。