

宁波PA612供应商 美国杜邦158L

产品名称	宁波PA612供应商 美国杜邦158L
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	56.00/公斤
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:158L 性能:润滑剂脱模
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应宁波PA612供应商 美国杜邦158L 润滑剂脱模

ZYTEL 美国杜邦LC6601 NC010 DuPont Performance Polymers 尼龙612

ZYTEL 美国杜邦LC6601 BK551 DuPont Performance Polymers 尼龙612

ZYTEL 美国杜邦LC6210 BK010 DuPont Performance Polymers 尼龙612

ZYTEL 美国杜邦77G43L NC010 DuPont Performance Polymers 尼龙612

ZYTEL 美国杜邦LC6200 BK385 DuPont Performance Polymers 尼龙612

缺陷处理

[编辑](#) [语音](#)

[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 [1] 。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。

解决方法：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。解决方法：

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 解决方法：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**。