

PA6瑞士EMS BG-50 S 注塑成型 玻纤增强50% 用途：汽车行业 家电部件

产品名称	PA6瑞士EMS BG-50 S 注塑成型 玻纤增强50% 用途：汽车行业 家电部件
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	26.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

PA6又名尼龙6，是半透明或不透明乳白色粒子，具有热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好等特性，一般用于汽车零部件、机械部件、电子电器产品、工程配件等产品。干燥处理:由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。熔融温度:230-280 ，对于增强品种为250-280 。注塑模工艺条件: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%，还需要进行105 ，12小时的真空干燥。熔化温度:260~290 。对玻璃添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。模具温度: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。压力:通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。速度:高速(对于增强型材料应稍低一些)。流道和浇口: