

## 江苏安俊尔新材 自产

PA66品类齐全。红磷阻燃、无卤无纤阻燃、导电抗静电、

产品名称	江苏安俊尔新材 自产 PA66品类齐全。红磷阻燃、无卤无纤阻燃、导电抗静电、
公司名称	上海市怡迪国际贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区江桥镇华江路129弄7号楼3层3136室（注册地址）
联系电话	021-39596360 18817971898

## 产品详情

PA66加工成型条件在开机时应当对成型装置进行清理，可以采用HDPE或其它清洁复合物进行清理。清洁复合物必须能够承受高温才可以使用。为了建立成型温度，应当注意PA46的加工温度上限和下限。PA46在熔体高于330 ° C时会产生分解，改性尼龙，即使停留时间很短。低的成型温度可以增加材料的停留时间。机筒的温度设定，螺杆的设计，螺杆的速度和背压决定了熔体的温度。因此，在注塑成型进行一段时间后和成型条件稳定的条件下测量熔体的实际温度是非常重要的。[料筒温度]由于PA46的高熔点和高结晶性，耐折迭改性尼龙，在不过于接近330 ° C的PA46降解点的情况下，料筒温度需设置得足够高以提供均匀的熔体。[螺杆转速]和大多数聚酰胺一样，PA46由于其相对较低的熔体粘度而具有优良的流动性。螺杆转速对于传递给PA46熔体的剪切量的影响相对较低，通常可以使用高的螺杆转速而不会损害PA46聚合物。当成型加工玻纤增强规格时，应注意避免降低玻纤的长度。因而应选择尽可能低的螺杆转速，使螺杆的塑化时间刚好在成型周期的冷却时间内。[背压]加工PA46时推荐采用相当于7.5巴的背压，碳纤改性尼龙，以得到均匀的熔体并防止卷入气体。过高的背压（如：20巴）将使塑化时间延长，产生流延和降低玻纤的长度。[速度/压力]由于PA46的固化速度很快，导电改性尼龙，所以需要较高的速度，以获得优良的压实熔体和表面光洁度。因此需要模具的排气来避免流道末端的烧焦情况。