

PA66 101F-NC010 美国杜邦 汽车配件 抗冲击 通用级 注塑成型

产品名称	PA66 101F-NC010 美国杜邦 汽车配件 抗冲击 通用级 注塑成型
公司名称	东莞市弘途塑胶原料有限公司
价格	16.00/KG
规格参数	美国杜邦:注塑级 101F:耐高温 美国:注塑级阻燃级
公司地址	东莞市黄江镇北岸社区裕元三路灵狮小镇S栋3楼347号
联系电话	15118393609 15118393609

产品详情

PA66塑胶原料料筒温度：

喂料区 60 ~ 90 （ 80 ）

区1 260 ~ 290 （ 280 ）

区2 260 ~ 290 （ 280 ）

区3 280 ~ 290 （ 290 ）

区4 280 ~ 290 （ 290 ）

区5 280 ~ 290 （ 290 ）

喷嘴 280 ~ 290 （ 290 ） 括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50：1到100：1

喂料区和区1的温度是直接影响喂料效率，提高这些温度可使喂料更平均

PA66塑胶原料熔料温度：270 ~ 290 料筒恒温：240 模具温度 60 ~ 100

注射压力：100 ~ 160MPa（1000 ~ 1600bar），如果是加工薄截面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa（1800bar）

PA66塑胶原料保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压

力可减少制品内应力

背压：2~8MPa（20~80bar），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均注射速度建议采用相对较快的注射速度；模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象

螺杆转速 高螺杆转速，线速度为1m/s；然而好将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程就可；要求的螺杆扭矩为低

计量行程（0.5~3.5）D

残料量 2~6mm取决于计量行程和螺杆直径

预烘干 在80 温度下烘干4h，除了直接从装料容器内喂料；尼龙有吸水性，应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内；水含量超过0.25%就会造成成型改变

回收率 可加入10%回料