低翘曲,表面光洁度佳的尼龙66材料 PA66 A 52G1 MX20 BLACK 61

产品名称	低翘曲,表面光洁度佳的尼龙66材料 PA66 A 52G1 MX20 BLACK 61
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:pa66 型号:A 52G1 MX20 包装:原产原包
公司地址	东莞常平麦元村物流大道西段美吉特一期5栋20号
联系电话	0769-87187279 13711820929

产品详情

低翘曲,表面光洁度佳的尼龙66材料 PA66 A 52G1 MX20 BLACK 61

PA66塑胶原料料筒温度：

喂料区 60～90°C（80°C）

区1 260～290°C（280°C）

区2 260～290°C（280°C）

区3 280～290°C（290°C）

区4 280～290°C（290°C）

区5 280～290°C（290°C）

喷嘴 280～290°C（290°C）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°C料筒恒温：240°C模具温度 60～100°C

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°C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

PA66塑胶原料收缩率：0.7%～2.0%，或者加了30%的玻璃纤维
，为0.4%～0.7%；如果提供的温度超过60°C，制品应该为逐渐冷却；逐渐冷却可降低成型后收缩，即制品表现为更好地尺寸稳定性和小的内应力；建议采用蒸气法；尼龙制品可以通过熔液焊剂来检查应力

浇口系统 点式，潜伏式，片式和直浇口都可以；建议采用盲孔和浇口窝来断冷料头；可使用热流道；由于熔料可加工温度范围窄，热流道应提供闭环温度控制

机器停工时段 无需用其它料清洗；熔料残留在料筒内时间可达20min，此后热降解容易发生

料筒设备：标准螺杆，特殊几何尺寸有较强塑化能