

PA6深圳杜邦-杜邦中国

产品名称	PA6深圳杜邦-杜邦中国
公司名称	苏州市鑫元邦塑化贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆L-18号
联系电话	15951135763

产品详情

PA6尼龙塑料很容易吸收水分，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。融化温度：230-280 ，

对于增强品种为250-280 。 模具温度：

80-90 。 模具温度很显著地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。

对于结构部件来说结晶

度很重要，因此建议模具温度为80-90 。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。

增大模具温度可以提高塑件的刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40 的低温模具。

对于增强材料模具温度应大于80 。 注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）

注射速度：高速（对增强材料要稍微降低）流道和浇口：

对于PA6尼龙塑料的凝固时间很短，因此浇口的位置非常重要。

浇口孔径不要小于0.5*T（这里T为塑件的厚度）。

如果使用热流道，浇口尺寸应比使用常规流道小一些，

因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的小直径应当是0.75mm。

美国杜邦 PA6 Zytel 7331J (纯树脂)

美国杜邦 PA6 Zytel 73G15HSL BK363 玻璃纤维增强材料15%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G15L NC010 玻璃纤维增强材料15%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30HSL BK416 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30HSL NC010 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30L NC010 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30T BK261 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30T NC010 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G35HSL BK262 玻璃纤维增强材料35%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G45 BK263 玻璃纤维增强材料45%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G45L NC010 玻璃纤维增强材料45%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G50HSLA BK416 玻璃纤维增强材料50%

美国杜邦 PA6 Zytel BM7300THS BK317 吹塑成型

美国杜邦 PA6 Zytel BM73G15THS BK317 玻璃纤维增强材料15%

美国杜邦 PA6 Zytel FG7301 NC010 食品应用,挤出

美国杜邦 PA6 Zytel FN727 BK230A 良好的柔韧性,挤出

美国杜邦 PA6 Zytel FN727 NC010A 良好的柔韧性,挤出

美国杜邦 PA6 Zytel PLUS PLS93G35DH1 BK261 玻璃纤维增强材料35%,共聚物

美国杜邦 PA6 Zytel PLUS PLS95G35DH1 BK031 玻璃纤维增强材料35%,共聚物