

德国巴斯夫 PA6 B3WG6CR 耐油性能 注塑级 电动工具部件

产品名称	德国巴斯夫 PA6 B3WG6CR 耐油性能 注塑级 电动工具部件
公司名称	东莞市合创塑胶有限公司
价格	22.00/kg
规格参数	品牌:PA6 型号:B3WG6CR 特性级别:耐油性能
公司地址	樟木头镇塑胶市场4期6栋12号
联系电话	13798816585

产品详情

料筒恒温：220 模具温度：60-100 。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

以提高塑件的强度和刚度，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。对于玻璃增强材料模具温度

应大于80C。注射压力：100-160MPa（1000-1600bar），如果是加工薄面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa

（1800bar）。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已出现焦化现象。高速（对增强型材料要稍微降低）。螺杆转速：螺杆转速高，线速度为1m/s；然而，

最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即可；要求较低的螺杆转矩。计量行程：0.5-3.5D残料量：

2-6mm却决于计量行程和螺杆直径。预烘干：在90 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；水含有超过0.25%就会造成成型改变。回收率：可加入10%回料。收缩率：0.7%-2.0%；或者加了

30%的玻璃纤维，收缩率为0.3%-0.8%；如果提供的温度超过60℃，制品应该为逐渐冷却；逐渐冷却可降低成型后收缩。即制品

表现为更好的尺寸稳定性和小的内应力；建议采用蒸汽法；尼龙塑料制品可以通过熔焊液剂来检查应力。浇口系统：点式，潜伏

式，片式和直浇口都可以；建议使用盲孔和浇口窝来段冷料点；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