

HPPA美国苏威 FC-9050 NT 000 本色 注塑级 50%玻纤增强

产品名称	HPPA美国苏威 FC-9050 NT 000 本色 注塑级 50%玻纤增强
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	63.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

PPA应用范围：（1）主要用于汽车部件，如前照灯反光器、轴承座、带轮、齿轮、伟感器壳体、输出管、电动机托架、发动机气门盖、电气系统元件及制动系统部件等等；（2）电子电器制品，如芯片托架、开关及大型电子显示器罩等；（3）在一般机械中可作耐热、抗冲击、高强度制品的工程部件，如轴承箱、齿轮。轴承、化工设备部件等；（4）还可用于体育器材用品。

PPA成型前须干燥，因为含水量过高会导致机械性能受损及其它加工问题，如在成型部件上产生明显的流涎、起泡和喷射纹。推荐干燥条件：--干燥机类型：除湿--温度：80 °C (175 °F)--时间：4~12小时

--露点温度：-30 °C (-22 °F)

或更低聚酰胺在高温下碰到氧会氧化。因此应避免干燥温度高于80

°，尤其是需要控制色彩的部件或淡色部件。注塑成型：Kalix9950树脂可以很容易地在大多数螺杆注塑机上进行注塑加工。建议采用通用螺杆注塑机，背压取低值。熔融温度应该介于285 °C ~ 305 °C (545 °F ~

580 °F)之间，通常情况下，将机筒后端温度设为250 °C (482 °F)

，再逐渐增至前端的280 °C (536 °F)，即可实现。模具温度应介于80 ° ~ 120 °C (176 °F ~ 248 °F)之间。

射出压力的设置应确保部件快速射出。调整保压时间，尽量提高零件的重量。部件正好完全填充完毕前，将注塑件从射出部位转移到螺杆位置进行保压。