

现货耐温PA46 TW300玻纤增强 低磨损尼龙树脂

产品名称	现货耐温PA46 TW300玻纤增强 低磨损尼龙树脂
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:TPU热塑性弹性体 型号:TW300 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

耐温PA46 TW300玻纤增强 低磨损尼龙树脂

PA46简介：

1.PA46(聚己二酰丁二胺)是一种具有高熔点和高结晶度的聚酰胺树脂。

2. PA46塑胶原料性能特点

A：具有易加工性和的流动性能

B：具有的抗拉强度、良好的绝热性能

C：阻燃、可电镀、经热稳处理的、耐热的

D：高刚度保持性能，同时表现出良好的高温抗蠕变性。

E：刚度和蠕变模量由于相同玻璃增强程度的PPS、PEI和PES

F：它可以用于薄壁部分达到0.1毫米的零件而没有飞边。

E：PA46塑料是一种多用途、玻璃增强、符合UL VO规定的的阻燃型UL级材料。

3 PA46塑胶原料注塑工艺

1.干燥

完装密封的纸袋：无需预先干燥。

经已开启的纸袋：必须放在有除湿装置的干燥料桶内，在120 温度进行4小时的排风干燥。干燥的时间长短在于塑料暴露在潮湿空气的多少程度。在操作过程中，塑料必须放在有除湿装置的干燥料桶内，温度保持在100 。

2.注塑温度调控

融熔温度在295 。理想的材料温度可以在300 ~ 315 。（它包括材料断裂时所得拉伸数值及在悬臂梁下的抗冲击数值IZOD）。

PA46 后段(输送)中段(压缩) 前段(计量) 喷嘴

不含纤维加固 285 ~ 300290 ~ 305295 ~ 310295 ~ 310(料温)

含纤维加固 285 ~ 305295 ~ 310300 ~ 315300 ~ 315(料温)

发现塑料自由溢出于炉嘴时，必须把炉嘴温度下降(当然也需要提防塑料冷却于炉嘴内)。另外炉嘴必须压着模板，但如过份压着，亦可适量减低压力。

3.滞留时间

为防止在操作过程中出现严重塑料性能下降。(从而做出理想的机械性能)如下乃的滞留时间：

不含纤维加固的PA46：6 ~ 10分钟

含纤维加固的PA46：5分钟

避免使用大容量的注塑机，指相对于成品体积而言。

滞留时间=循环时间 × (熔炉筒内能盛载的容量/成品容量)

4.模具温度

建议模具温度在80 ~ 140 使用。

Stanyl PA46 TW300

聚酰胺 46

DSM Engineering Plastics

产品说明：

Stanyl PA46 TW300是一种聚酰胺 46（尼龙 46）材料 该产品在北美洲、欧洲或亚太地区有供货Stanyl PA46 TW300的主要特性有:

阻燃/额定火焰

热稳定剂

Stanyl PA46 TW300的典型应用领域为:汽车行业

PA46 TW300 部分物性表

物理性能干燥调节后的单位制测试	1.18
收缩率 垂直流动方向	ISO 294-4 2.0
流动方向	2.0
吸水率(平衡, 23 ° C, 50% RH)	3.7
热性能干燥调节后的单位制测试	190
熔融温度1	295
线形热膨胀系数 流动	ISO 11359-2 8.5E-5
横向	1.1E-4
Thermal Index - 5000 hr	152
冲击性能干燥调节后的单位制测试 -30 ° C	ISO 179/1eA 4.0
23 ° C	10

简支梁无缺口冲击强度
-30 ° C

ISO 179/1eU
无断裂

23 ° C

无断裂

悬壁梁缺口冲击强度
-40 ° C

ISO 180/1A
4.0

23 ° C

10