

韩国罗地亚总代理（原厂原包现货供应）

产品名称	韩国罗地亚总代理（原厂原包现货供应）
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

供应PA66上海/法国罗地亚/索尔维A216V15玻纤纤维增强15%

供应PA66上海/法国罗地亚/索尔维A216V30玻纤纤维增强30%

供应PA66上海/法国罗地亚/索尔维A216V33玻纤纤维增强33%

供应PA66上海/法国罗地亚/索尔维A218V35玻纤纤维增强35%

供应PA66上海/法国罗地亚/索尔维A218V30玻纤纤维增强30%阻燃

供应PA66上海/法国罗地亚/索尔维A218V25玻纤纤维增强25%阻燃

供应PA66上海/法国罗地亚/索尔维A218V40玻纤纤维增强40%阻燃

PA66工艺条件：

干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290。对玻璃添加剂的产品为275~280。熔化温度应避免高于300。模具温度：建议80。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件，如果使用低于40的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，为了保持塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。

压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。流道和浇口：由于PA66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0.5t（这里t为塑件厚度）。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，浇口的直径应当是0.75mm。典型用途 PA66更***应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。

