

PA6 美国杜邦 73G30HSL BK416 30%玻纤增强 热稳定级

产品名称	PA6 美国杜邦 73G30HSL BK416 30%玻纤增强 热稳定级
公司名称	东莞市丹信塑胶有限公司
价格	25.60/KG
规格参数	加工级别:注塑级 品牌:美国杜邦 牌号:73G30HSL
公司地址	广东省东莞市黄江镇康阳一街11号2栋202室
联系电话	13922968092 13922968092

产品详情

美国杜邦PA6 73G30HSL BK416注塑参数料筒恒温：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，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。