

# PA673G15(73G15增韧15纤)杜邦

产品名称	PA673G15(73G15增韧15纤)杜邦
公司名称	东莞塑运塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国杜邦 PA6代理:塑运塑胶集团
公司地址	杜邦,巴斯夫,宝理进口总代理商
联系电话	15338001126 15338001126

## 产品详情

PA673G15(73G15增韧15纤)杜邦

73G15增韧15纤)杜邦加工参数：

73G15增韧15纤)杜邦背压：2-8MPa（20-80bar），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均。

PA673G15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。

PA673G15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。

73G15增韧15纤)杜邦收缩率：0.7%-2.0%；或者加了30%玻纤增强，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。即制品表现为的尺寸PA673G15稳定性和小的内应力；建议采用蒸汽法；尼龙制品可以通过熔焊液剂来检查应力。

73G15增韧15纤)杜邦浇口系统：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。

料筒设备：标准螺杆，特殊几何尺寸有较高塑化能力；止逆环，直通喷嘴；对加入了玻璃纤维的增强材料，则需要高耐磨的双金属料筒