

PA66 基础创新塑料美国 PDX-R-85514

产品名称	PA66 基础创新塑料美国 PDX-R-85514
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:基础创新塑料 型号:PDX-R-85514
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼 2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

产品详情

PA66 基础创新塑料美国 PDX-R-85514 尼龙66 塑胶原料 增韧级

PA6,PA66,PA12的烘料温度及成型温度各是多少？

1、烘料温度

PA6：80-90；PA66：80-90；PA12：80-90。

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。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80。

2、成型温度

PA6：230-280 ，对于增强品种为250-280 。

PA66：熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。

PA12：熔融温度：240~300 ；对于普通特性材料不要超过310 ，对于有阻燃特性材料不要超过270 。