

# 挤出级PA12尼龙料

产品名称	挤出级PA12尼龙料
公司名称	宁波市创一新材料有限公司
价格	.00/KG
规格参数	
公司地址	鄞州区樟树街708号015幢（4-10）
联系电话	18662540849

## 产品详情

尼龙tr90成型加工要求说明：TR55

1. 充分干燥到含水率小于0.1%非常重要，否则注塑挤出成型出来的制品就会发白（气白雾）、发黄、发泡、银文，脆裂，外表难看，机械性能变差，且原料损耗##；
2. 干燥：使用除湿干燥机（把潮湿的空气干燥后，再送如干燥机）用干燥的空气带走原料中的水分，这样成型的制品外观、性能合格；如果没有除湿干燥机，请选择天气晴朗、空气湿度小于50%时才生产；
3. 如果干燥充分、塑件还是发白，请提高料筒的注塑温度，使原料充分塑化；

判断：塑件一定要同原料的颜色、透明度一样，说明你的注塑工艺正确。

透明尼龙注塑工艺pa-tr90 TR-55

- 1.干燥：80 以下（不要超过80 ）干燥4 - 8小时

（干燥机一定要装在注塑机上面）

2. 料筒温度：

进料段：230—240

中段：255—265

出料段：265—275

喷嘴：255—265

模温：60 - 120

注射压力：80—110mpa

成型周期：20—25秒

螺杆转速：30—60 r/min

说明：1.若充模不满：提高炮筒温度10—15℃，也不要提高注塑压力和速度，以免产生水花；

2.若塑件发白起雾：请提高料筒温度 - 15℃，压力70 - 100mpa，速度中速，使排气良好；10

3.若粘模或者变黄色：请降低炮筒温度10—15℃，降低注塑压力和速度；