

PA6B30S(塑胶原料.,无增强,B30S)

产品名称	PA6B30S(塑胶原料.,无增强,B30S)
公司名称	东莞塑运塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:朗盛 物性:朗盛总代理商 朗盛代理:塑运塑胶集团代理
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

PA6B30S(塑胶原料.,无增强,B30S)朗盛,收缩率：0.7%-2.0%；或者加了30%的玻璃纤维，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。即制品表现为更好的尺寸稳定性和小的内应力；建议采用蒸汽法；尼龙塑料制品可以通过熔焊液剂来检查应力。

PA6B30S(塑胶原料.,无增强,B30S)如果用潜入式浇口，浇口的小直径应当是0.75mm。

PA6B30S(塑胶原料.,无增强,B30S)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

PA6B30S(塑胶原料.,无增强,B30S)机器停工时间段：无需用其它料清洗；熔料残留在料桶内时间可达20min，此后热降解容易发生。尼龙6典型应用范围由于有很好的机械强度和刚度被广泛用于结构部件。由于有很好的耐磨损特性，还用于制造轴承。汽车用高性能增强尼龙6复合材料制造发动机周边部件，如进气歧管、发动机罩盖。

PA6B30S(塑胶原料.,无增强,B30S)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。由于尼龙6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。