

Trogamid PA12L1940 德国德固赛L1940

产品名称	Trogamid PA12L1940 德国德固赛L1940
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	136.00/千克
规格参数	品牌:德国德固赛 型号:L1940 性能:PA12L1940
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应Trogamid PA12L1940 法国的德固赛L1940

{上海多源塑胶}市场；眼镜框架记忆力回弹力PA12 汽车油管PA12 玻璃纤维提高耐化学品性PA12 高压强度PA12 汽车电气和电子元器件运用PA12

联络{上海多源塑胶}谭负责人 给与塑料的特性讲解；注塑模具加工服务支持；

模具改动难题等一系列问题，助推企业解决注塑模具加工中存在的困难；让你售后无忧。

PA12 法国的赢创德固赛 L1724 塑料原材料

PA12 法国的赢创德固赛 L1724K 塑料原材料

PA12 法国的赢创德固赛 L-1724KH 塑料原材料

PA12 法国的赢创德固赛 L1833 塑料原材料

PA12 法国的赢创德固赛 L2101F 塑料原材料

PA12 法国的赢创德固赛 T5000 塑料原材料

PA12 法国的赢创德固赛 T5002 塑料原材料

PA12 法国的赢创德固赛 X7373 塑料原材料

PA12料筒工作温度：

入料段：230—240

里面：255—265

入料段：265—275

喷嘴：295—300

模温：60 - 80

引入压力：80—110mpa

成型周期：20—25秒

螺杆转速：30—60 r/min

说明：1.若充模不太满意：提高炮管工作温度10—15 ，都别提高注塑模具加工工作压力速度，防止导致海浪；

2.若塑件发白雾水：请提高料筒工作温度10 - 15 ，压力70 - 100mpa，速度中等水平速率，使排气管优质；

3.若表面起泡或者变浅黄色：请降低炮管工作温度10—15 ，降低注塑模具加工工作压力速度；

4.烁斑解决方案：