

PA66A3KFC 德国巴斯夫食品级PA66

产品名称	PA66A3KFC 德国巴斯夫食品级PA66
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	33.00/千克
规格参数	品牌:PA66A3KFC 型号:德国巴斯夫 性能:巴斯夫食品级PA66
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

供货PA66A3KFC 德国巴斯夫食品级塑料PA66 如发动机部件、电气设备构件、车体构件等

Ultramid 法国门窗A3ZHP

BK20465是未提升的，改动完的冲击性，被平稳热，高步骤PA66注坯实体模型级别。

Ultramid 法国门窗A3ZG6 30%玻纤提高，玻纤增强了射进锻造的级别。

Ultramid 法国门窗A3ZHP是提升，改动完的冲击性，被平稳热，高步骤PA66注坯实体模型级别。

Ultramid 法国门窗A4H

中等水平粘度射进锻造的级别比如滚动轴承罩，传动轮、电磁线圈架和美国加州...

Ultramid

法国门窗C3101是copolyamide为化学物质和混合在一起生产制造是完全没有问题低粘度的6/66级别。

Ultramid 法国门窗C33L01比标准PA6为与temperatu的耐磨钢管挤压成型有益的...是正中间粘度，

PA6,PA66,PA12的烘料环境温度及成形环境温度各多少钱？

1、烘料环境温度

PA6：80-90 ；PA66：80-90 ；PA12：80-90 。

针对结构部件而言晶粒大小至关重要，所以建议磨具环境温度为80-90 。针对厚壁的、步骤比较长的塑料件建议使用相对较高的磨具环境温度。

扩大磨具环境温度能提高塑料件的强度刚度，但是却减少了延展性。假如厚度超过3mm，好使用20-40的超低温磨具。针对夹层玻璃纤维增强材料磨具环境温度应超过80 。

2、成形环境温度

PA6：230-280 ，针对提高种类为250-280 。

PA66：熔融温度：260~290C。对夹层玻璃添加物的商品为275~280C。熔融温度应尽量避免高过300C。

PA12：熔融温度：240~300 ；对于一般特点原材料好不要超过310 ，对有阻燃性特点原材料好不要超过270 。