

## PPA 美国杜邦 FR52G30BL 注塑级 , 增强级,阻燃级

产品名称	PPA 美国杜邦 FR52G30BL 注塑级 , 增强级,阻燃级
公司名称	京冀 ( 广州 ) 新材料有限公司
价格	61.00/千克
规格参数	PPA:注塑级 FR52G30BL:增强级 美国杜邦:阻燃级
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号 ( 自编1号楼 ) X130 1-E014087 ( 注册地址 )
联系电话	18938547875 18938547875

### 产品详情

干燥时间视吸收的水量而定，一般在4—16个小时范围内。注塑时熔融温度在615—650 ° F范围内，物料在机筒内的停留时间不超过10分钟，这样注塑出来的产品机械性能。要求模具温度至少275 ° F，以便得到完全结晶和尺寸稳定性的产品。具有部分厚壁的部件，由于冷却速度慢，可以在较低的模温下注塑。模温对于成品部件的表面外感化是至关重要的。用于真空镀金属成电镀金属的矿物填料级PPA树脂的模具表面温度要求350 ° F。

The drying time depends on the amount of water absorbed, generally within the range of 4-16 hours. During injection molding, the melting temperature is in the range of 615-650 ° F, and the retention time of the material in the barrel is not more than 10 minutes, so the mechanical properties of the product after injection molding. The mold temperature is required to be at least 275 ° F in order to obtain products with complete crystallization and dimensional stability. Parts with partial thick wall can be injected at a lower mold temperature due to the slow cooling rate. The mold temperature is critical to the external surface effect of finished parts. The mold surface temperature of mineral filler grade PPA resin used for vacuum metal plating to electroplating metal is 350 ° F.

4 16

615 - 650 ° F,  
10

275 ° F,

## PPA

350 ° F.

Le temps de séchage dépend de la quantité d'eau absorbée et est généralement compris entre 4 et 16 heures. La température de fusion lors du moulage par injection est de 615 à 650 ° F, le temps de séjour du matériau dans le cylindre de la machine ne dépasse pas 10 minutes, de sorte que les propriétés mécaniques du produit moulé par injection. La température du moule doit être d'au moins 275 ° F pour obtenir un produit entièrement cristallin et dimensionnellement stable. Les pièces à parois partiellement épaisses peuvent être moulées par injection à une température de moule inférieure en raison de la vitesse de refroidissement lente. La température du moule est essentielle pour la correction extérieure de la surface des composants finis. La température de surface du moule pour les résines PPA de grade charge minimale utilisées pour le placage de métal sous vide en métal galvanisé nécessite 350 ° f.