

# PA66上海巴斯夫A3K

产品名称	PA66上海巴斯夫A3K
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	31.00/千克
规格参数	PA66:高流动性 A3K:耐油性 上海巴斯夫:电子绝缘材料
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

## 产品详情

PA66上海巴斯夫A3K高流动性 耐油性 电子绝缘材料

<a href="#">Ultramid A3K R01</a>	德国巴斯夫	尼龙66	
<a href="#">AKROMID A3 K1 FR natural (2312)</a>	德国AKRO-PLASTIC	尼龙66	
<a href="#">AKROMID A3 K1 FR black 950089 (2246)</a>	德国AKRO-PLASTIC	尼龙66	
<a href="#">Ultramid A3K FC R01</a>	德国巴斯夫	尼龙66	
<a href="#">Ultramid A3K Q601</a>	德国巴斯夫	尼龙66	
<a href="#">Ultramid A3K BK00464</a>	德国巴斯夫	尼龙66	
<a href="#">Ultramid A3K FC Aqua UN</a>	德国巴斯夫	尼龙66	
<a href="#">AKROMID A3 K6 FR natural (3363)</a>	德国AKRO-PLASTIC	尼龙66	

PA66的注塑工艺

一 尼龙PA66的干燥

真空干燥：温度 95-105 时间6-8小时

热风干燥：温度 90-100 时间4小时左右。

结晶性：除透明尼龙外,尼龙大都为结晶高聚物,结晶度高,制品拉伸强度、耐磨性、硬度、润滑性等项性能有所提高,热膨胀系数和吸水性趋于下降,但对透明度以及抗冲击性能有所不利。

模具温度对结晶影响较大,模温高结晶度高,模温底结晶度底。

收缩率：与其他结晶塑料相似,尼龙树脂存在收缩率较大的问题,一般尼龙的收缩同结晶关系大,当制品结晶度大时制品收缩也会加大,在成型过程中降低模具温度\加大注射压力\降低料温都会减小收缩,但制品内应力加大易变形.PA66收缩率1.5-2%

成型设备：尼龙成型时,主要注意防止“喷嘴的流延现象”,因此对尼龙料的加工一般选用自锁式喷嘴。

## 二 制品与模具

1、制品的壁厚?尼龙的流长比为150-200之间,尼龙的制品壁厚不底于0.8mm一般在1-3.2mm之间选择,而且制品的收缩与制品的壁厚有关,壁厚越厚收缩越大。

2、排气 尼龙树脂的溢边值为0.03mm左右,所以排气孔槽应控制在0.025以下。

3、模具温度：制品壁薄难成型或要求结晶度高的模具加温控制,要求制品有一定的柔韧性的一般采用冷水控温。

## 三、尼龙的成型工艺

料筒温度 因尼龙是结晶型聚合物,所以熔点明显,尼龙类树脂在注塑时所选择的料筒温度同树脂本身的性能、设备、制品的形状因素有关。尼龙66为260。由于尼龙的热稳定性较差,所以不宜高温长时间在料筒中停留,以免引起物料变色发黄,同时由于尼龙的流动性较好,温度超过其熔点后就流动迅速。

注射压力 尼龙溶体的粘度低,流动性好,但是冷凝速度较快,在形状复杂和壁厚较薄的制品上易出现不足问题,故还是需要较高的注射压力。通常压力过高,制品会出现溢边问题;压力过低,制品会产生波纹、气泡、明显的熔结痕或制品不足等缺陷,大多数尼龙品种的注射压力不超过120MPA,一般在60-100MPA范围内选取是满足大部分制品的要求,只要制品不出现气泡、凹痕等缺陷,一般不希望采用较高的保压压力,以免造成制品内应力增加。

注射速度 对尼龙而言,注塑速度以快为益,可以防止因冷却速度过快而造成的波纹,充模不足问题。快的注射速度对制品的性能影响并不突出。

模具温度 模具温度对结晶度及成型收缩率有一定的影响,高模温结晶度高、耐磨性、硬度、弹性模量增加、吸水性下降、制品的成型收缩率增加;低模温结晶度低、韧性好、伸长率较高。

## 尼龙66尼龙成型工艺参数

料筒温度	后部240-285	中部260-300	前部 260-300	喷嘴温度
260-280	模具温度	20- 90	注塑压力 MPA	60-200

脱模剂的使用：使用少量的脱模剂有时对气泡等缺陷有改善和消除的作用。尼龙制品的脱模剂可选用硬脂酸锌和白油等,也可以混合成糊状使用,使用时必须量少而均匀,以免造成制品表面缺陷。

在停机时要清空螺杆,防止下次生产时,扭断螺杆。

不同的产品(模具),其注塑工艺参数不同,特别留意才料是否充分干燥;各段注塑温度控制;螺杆及螺杆转速选择;背压和模具温度是否合适。

