

# 上海巴斯夫PA66电气绝缘材料

产品名称	上海巴斯夫PA66电气绝缘材料
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:电气绝缘材料 A3KR01:本色耐油性 上海巴斯夫:耐老化
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

上海巴斯夫PA66电气绝缘材料A3K R01本色耐油性 耐老化

PA66 A3K R01 PA66

D-BASF PA66

PA66 A3EG3 15% PA66 A3EG5 25% PA66 A3EG6 30% PA66 A3EG7 35% PA66 A3K PA66 A3W PA66 A3WG10 50% PA66 A3WG3 15% PA66 A3WG5 25% PA66 A3WG6 30% PA66 A3WG7 35% PA66 A3X2G10 50% PA66 A3X2G 35%

### 一、料花

产生原因:A、塑胶原料内含有水份，导致塑料加热后水解。

B、成型温度过高，塑胶分解！

解决办法:1、将原料在烘料机内进行充分干燥后再进行生产。

2、降低料管粒度、特别是射咀温度。

3、减慢射胶速度。

4、将射胶位置进行相应的调整。

## 5、加大背压压力

(加大背压压力可增加塑料密度，可有效的排出部分水分)

## 二、反光/亮印

产生原因:A、射胶压力过低，塑料进入模腔后未能充分贴紧模具.

B、模温过高，冷却时间太短，产品未完全冷却.

解决方法:1、加大射胶压力及保压压力.

2、延长射胶及保压时间.

3、降低料管成型温度.

4、降低模具温度.

5、延长冷却时间.

## 三、气纹

产生原因:A、模具排气不良、模腔内气体不能及时排出.

B、产品进胶点太小，射胶速度过快.

解决方法:1、降低射胶速度.

2、将射胶位置做相应的调整.

3、适当降低料管温度！

4、加大背压压力.

5、增加模具的排气功能，如加大排气槽、排气孔！

6、在不影响产品外观的情况下，加大模具的产品进胶点！