

荷兰 PA46 TE200F8

产品名称	荷兰 PA46 TE200F8
公司名称	东莞市捷帆塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇大京九塑胶原料市场
联系电话	0769-13539026629 13539026629

产品详情

PA46 TE200F8 性能：40%玻璃增强，热稳定，

聚酰胺46，又称聚己二酰丁二胺或尼龙46，英文名：polytetramethylenedipamide或polyamide46,缩写为PA46.是荷兰***公司开发成功的一种新型聚酰胺，它是由1，4-二氨基丁烷和己二酸缩聚而得的一种高分子材料。

PA46的优点：

具高抗张强度、耐高温性；

耐韧、耐冲击性特优；

自润性、耐磨性佳、耐药品性优；

低温特性佳；

具自熄性。

PA46注塑工艺：

1. 干燥：完装密封的纸袋：无需预先干燥。

经已开启的纸袋：必须放在有除湿装置的干燥料桶内，在120 温度进行4小时的排风干燥。干燥的时间长短在于塑料暴露在潮湿空气的多少程度。在操作过程中，塑料必须放在有除湿装置的干燥料桶内，温度保持在100 。

2. 注塑温度调控：PA46是聚酰胺类(PA46)，融熔温度在295 。理想的材料温度可以在300 ~ 315 获得。（它包括材料断裂时所得拉伸数值及在悬臂梁下的抗冲击数值IZOD）。

发现塑料自由溢出于炉嘴时，必须把炉嘴温度下降(当然也需要提防塑料冷却于炉嘴内)。另外炉嘴必须压着模板，但如过份压着，亦可适量减低压力。

3. 滞留时间(指在熔炉筒内)：为防止在操作过程中出现严重塑料性能下降。(从而做出理想的机械性能)如下乃*高的滞留时间：不含纤维加固的STANYL：6~10分钟

含纤维加固的PA46：5分钟

避免使用大容量的注塑机，指相对于成品体积而言。

滞留时间=循环时间 × (熔炉筒内能盛载的容量/成品容量)

4. 模具温度

建议模具温度在80~140 使用；

PA46应用范围:

工业上广泛用作各种机械、仪器、仪表、化工、交通运输、电气设备的零部件

以及医疗卫生和各种日用品的材料；

主要用途如下：

- 1、电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头、垫圈等；
- 2、汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、变速杆等；
- 3、工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等；
- 4、其他：电动工具、护罩、风叶、齿轮、机床附件、运动器材、玩具制品、扎带等。