

PA6 美国舒尔曼 FS101L 制造轴承 圆齿轮 尼龙纺丝料

产品名称	PA6 美国舒尔曼 FS101L 制造轴承 圆齿轮 尼龙纺丝料
公司名称	深圳市福禄克科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	舒尔曼:PA6 FS101L:制造轴承 圆齿轮 尼龙纺丝料
公司地址	深圳市光明区凤凰街道塘家社区张屋新村十三巷1号1403-7 (注册地址)
联系电话	15814619446 15814619446

产品详情

PA6 |美国舒尔曼 FS101L 制造轴承 圆齿轮 尼龙纺丝料

对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为 80~90C。对于薄壁的，流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于 3mm，建议使用 20~40C 的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于 80C。注射压力：一般在 750~1250bar 之间（取决于材料和产品设计）。

注射速度：高速（对增强型材料要稍微降低）。

流道和浇口:由于 PA6 的凝固时间很短，因此浇口的位置非常重要。浇口孔径不要小于 0.5

工业应用：制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机

滑轮套、牛头刨床滑块 电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、

活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等

干燥处理：由于 PA6

很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意。如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于 0.2%，建议在 80C 以上的热空气中干燥 16

小时。如果材料已经在空气中暴露 超过 8 小时，建议进行 105C，8 小时以上的真空烘干。

熔化温度：230~280C，对于增强品种为 250~280C。

模具温度：80~90C。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。