

## 美国杜邦(PA6中国总代理商)

产品名称	美国杜邦(PA6中国总代理商)
公司名称	帆塑国际贸易(上海)有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市-专注品质-薄利多销-一级代理
联系电话	13641610605 13641610605

## 产品详情

美国杜邦PA6代理商,美国杜邦PA6一级代理商,美国杜邦PA6总代理商

宁波（塑峰）的宗旨：『诚信、品质、服务、渠道、团队』

证书齐全，正规渠道，价格合理，为客户提供：原厂SGS，出厂，材质报告，UL黄卡、等，

因塑料行情每天都会有变动，页面上有些报价可能会与当天实际报价有所别，仅供参考！请谅解。

了解更多,型号,价格,物性,欢迎致电:宁波塑峰(王经理)

美国杜邦 PA6 Zytel 7331J (纯树脂)

美国杜邦 PA6 Zytel 73G15HSL BK363 玻璃纤维增强材料15%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G15L NC010 玻璃纤维增强材料15%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30HSL BK416 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30HSL NC010 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30L NC010 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30T BK261 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G30T NC010 玻璃纤维增强材料30%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G35HSL BK262 玻璃纤维增强材料35%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G45 BK263 玻璃纤维增强材料45%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G45L NC010 玻璃纤维增强材料45%

美国杜邦 PA6 Zytel 73G50HSLA BK416 玻璃纤维增强材料50%

美国杜邦 PA6 Zytel BM7300THS BK317 吹塑成型

美国杜邦 PA6 Zytel BM73G15THS BK317 玻璃纤维增强材料15%

美国杜邦 PA6 Zytel FG7301 NC010 食品应用,挤出

美国杜邦 PA6 Zytel FN727 BK230A 良好的柔韧性,挤出

美国杜邦 PA6 Zytel FN727 NC010A 良好的柔韧性,挤出

产品注塑工艺 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 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。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80 C。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 $0.5*t$ （这里t为塑件厚度）。如果使用热流道，浇口尺寸应比使用常规流道小一些，因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的小直径应当是0.75mm。