

# 耐磨级PA66美国杜邦70G30HSLR NC010

产品名称	耐磨级PA66美国杜邦70G30HSLR NC010
公司名称	上海飞啸贸易有限公司
价格	32.00/公斤
规格参数	品牌:耐磨级PA66 型号:70G30HSLR NC 厂家:美国杜邦
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号1240室
联系电话	021-31200818 13585788848

## 产品详情

耐磨级PA66美国杜邦70G30HSLR NC010

PA66加工工艺：

**干燥处理：**由于PA66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80℃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，建议进行温度为105℃，8小时以上的真空烘干。

**融化温度：**230-280℃，对于增强品种为250-280℃。

**模具温度：**80-90℃。模具温度很显著地影响洁净度，而洁净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80-90℃。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20-40℃的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80℃。

**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（对增强材料要稍微降低）

**流道和浇口：**对于PA66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为塑件的厚度）。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。

增强级PA66美国杜邦-70G13L,

增强级PA66美国杜邦-70G33L,

增强级PA66美国杜邦-70G13HS1L ,

增强级PA66美国杜邦-70G33HS1L ,

增强级PA66美国杜邦-70G43L ,

增强级PA66美国杜邦-74G33W

增强级PA66美国杜邦- 74G33J ,

增强级PA66美国杜邦-74G33L ,

增强级PA66美国杜邦-74G43L ,

增强级PA66美国杜邦-70G10 ,

增强级PA66美国杜邦-70G20 ,70G30 ,

增强级PA66美国杜邦-70G15 ,70G25HSL

耐冲击增强级PA66美国杜邦- 71G13L ,

耐冲击增强级PA66美国杜邦- 71G33L

阻燃级PA66美国杜邦-FR10,

阻燃级PA66美国杜邦-FR50 ,

阻燃级PA66美国杜邦-FR15

注塑级 PA66美国杜邦- 101L , 101F ,

注塑级 PA66美国杜邦- 103FHS ,103HSL ,

注塑级 PA66美国杜邦- 131L ,130 ,101, 408

超韧级PA66美国杜邦- ST801 ,

超韧级PA66美国杜邦- ST901, ST901L ,

超韧级PA66美国杜邦- ST701 ,ST811 ,ST901 ,

超韧级PA66美国杜邦- ST811HS ,408HS,

超韧级PA66美国杜邦- ST901L ,ST801A