

# 尼龙制品调湿机公司 新乡尼龙制品调湿机 昆山斯耐德机械设备

产品名称	尼龙制品调湿机公司 新乡尼龙制品调湿机 昆山斯耐德机械设备
公司名称	昆山市玉山镇斯耐德机械设备商行
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市黄浦江北路511号
联系电话	15950926321 15950926321

## 产品详情

尼龙树脂注塑件基本上具有吸水性，经过昆山斯耐德尼龙强制吸水处理nylonannealingSystem吸水后，可提高尼龙注塑件产品的尺寸安定度及耐冲击强度。

例如:PA6在大气中的平衡含水率为3% (23C, 50%)，经注塑机射出成型后干燥状态，冲击强度降至1/10以下，造成成品之龟裂甚至破裂之原因。以往传统之处理方式是将尼龙注塑件产品浸泡在热水中(95C, 尼龙制品调湿机公司, 75分钟)，但这样的方式不仅产品的品质不稳定，还有很多问题要解决，尼龙制品调湿处理房，如:成品会附着污染物、排放水之处理等。如使用昆山斯耐德尼龙66蒸煮设备AmmealingSystem则这些问题均可迎刃而解。

尼龙件生产时为什么用水煮？

因为塑料尼龙材质的会缩水，用水煮后尼龙会增加韧性，不会缩水起鼓。

这是尼龙的特性，叫调湿处理，这样可以增加它的韧性，及尺寸的稳定性，一般专业书上都有讲到，新乡尼龙制品调湿机，费水煮1小时左右即可，如果韧性还不能满足要求，加15%-30%的韧性更好的牌号

昆山市斯耐德机械设备商行是一家专业制造尼龙制品增湿增韧处理设备的新型技术企业，致力于尼龙制品脱模后的吸湿增韧脆裂等技术设备的研发与销售，公司始终秉持着品质先行、服务至上、节能环保、共享绿能的经营理念，不断提升自身实力，只为更好的服务广大客户朋友

PA6和PA66注塑成型的注意事项有哪些？

- 1.在换用别的塑料开展射出时，应留意原PA塑料原材料加温温度是270 以上，这儿就是指PA66的温度，而PA6一般料加温温度只在240 以内就可以运行，因而需要加温耐磨材料管至加温温度后再次运行，不然易使丝杆止回阀与火箭头断裂。
- 2.特别注意成型方式才可以造成显著成绩。
- 3.为避免成型毛边，尼龙制品调湿机价格，须应用高精密模具。
- 4.应用工业制品模具，温度上升特别注意成型原材料之结晶体化。
- 5.塑料设计产品需避免凹痕，考虑到规格的可靠性。
- 6.成型缩水率约为1.5~2.5%上下。

尼龙制品调湿机公司-新乡尼龙制品调湿机-昆山斯耐德机械设备由昆山市玉山镇斯耐德机械设备商行提供。昆山市玉山镇斯耐德机械设备商行坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。斯耐德机械——您可信赖的朋友，公司地址：昆山市玉山镇花园路2434号，联系人：唐先生。