

PA6日本东丽 CM1017（东丽尼龙6塑料 非增强 电器元件

产品名称	PA6日本东丽 CM1017（东丽尼龙6塑料 非增强 电器元件
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	15.00/千克
规格参数	日本东丽:注塑级 CM1017:润滑 日本:高韧性
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13776364606 13776364606

产品详情

PA6日本东丽 CM1017（东丽尼龙6塑料 非增强 电器元件

PA6加工工艺

PA6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。

PA6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 。

PA6注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）

PA6注射速度：高速（对增强材料要稍微降低）

流道和浇口：对于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。

公司有自主研发团队及改性工厂。可以根据客户要求提供原料配色及改性.改性包括；
玻纤增强.耐寒-40度.增韧.抗紫外线.耐老化.耐刮花3H。品种齐全.价格合理.实力雄厚,
可以满足您不同原料需求，减低生产成本，增加效益，成为您信奈的合作伙伴。

公司销售产品[质量三包][价格实惠][原厂原包]

可提供物性表、欧盟环保检测报告SGS、物资安全表MSDS、UL黄卡、食品检测报告FDA、
出厂检测报告COC等,欢迎各大厂商来电洽谈