

PA612美国杜邦Zytel FE5382 BK276物性信息 高耐热 33%玻纤

产品名称	PA612美国杜邦Zytel FE5382 BK276物性信息 高耐热 33%玻纤
公司名称	苏州嘉力源国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:美国杜邦DUPONT 型号:FE5382 BK276 特性:高耐热
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城13栋7号 (注册地址)
联系电话	19851216281 19851216281

产品详情

PA612美国杜邦Zytel FE5382 BK276物性信息 高耐热 33%玻纤

产品说明:

33%玻璃纤维增强聚酰胺612，用于电气和电子应用开发杜邦高性能聚合物提供的信息

尼龙612制品加工时产生的焦斑的解决方法：

产生机理是注射时胶料高速占领模腔当模腔内的气体来不及排除时，这部分气体被压缩，气体压缩后升温把制品烧焦

解决方法：

- 1、降低注塑速度或压力。
- 2、降低熔体温度。
- 3、改善模具排气。
- 4、减小合模力。

5、增大射咀孔径。

尼龙612制品加工时产生的脱模不良解决方法：

- 1、模温控制不当，使各部收缩不均造成包模力不均。
- 2、制品内注射残余应力大，使其产生大的包模力致使脱模困难。

解决此问题的方法：

- 1、降低注射、保压压力。
- 2、降低注射、保压时间。
- 3、提高或降低料温。
- 4、提高或降低模温。
- 5、检查模具拔模斜度。

尼龙612制品加工时产生的翘曲变形解决方法：

产生机理是制品内应力过大、制品收缩不均。

制品内应力过大：

- 1、降低注射压力，降低注射时间，降低保压压力，降低保压时间。
- 2、提高料温，提高模具温度。

制品收缩不均：

- 1、降低料温，降低模具温度，提高冷却时间。
- 2、提高注射压力，提高注射时间，提高保压压力，提高保压时间。

其他原因：

- 1、浇口位置设定不合理。
- 2、制品壁厚设置不合理。
- 3、模具结构设置不合理。

尼龙612制品加工时产生的喷嘴流涎解决方法：

这个问题是在生产尼龙经常遇到的问题。

主要解决方法：

- 1、加大后抽胶。

2、降低料温、降低喷嘴温度 [2]。

3、原料干燥不充分。

4、加弹弓射咀。

尼龙612制品加工时产生的塑化不良解决方法：

1、背压过低。

2、料筒温度过低。

3、螺杆转速过快。

4、成型周期太短。

现货代理供应PA612美国杜邦FE3734

现货代理供应PA612美国杜邦FE3734 NC010

现货代理供应PA612美国杜邦FE5514 NC010

现货代理供应PA612美国杜邦159

现货代理供应PA612美国杜邦FE5382

现货代理供应PA612美国杜邦FE5382 BK276

现货代理供应PA612美国杜邦151L-WT928

现货代理供应PA612美国杜邦350PHS

现货代理供应PA612美国杜邦FE5110-NC010

现货代理供应PA612美国杜邦LC6601

现货代理供应PA612美国杜邦FE5422-BK275

现货代理供应PA612美国杜邦FE340025 NC010