

(pa66正牌小包)索尔维经销

产品名称	(pa66正牌小包)索尔维经销
公司名称	上海（佰塑）国际贸易有限公司
价格	16.66/吨
规格参数	罗地亚:罗地亚品牌直营代理 罗地亚:尼龙料-代理 罗地亚:索尔维公司品牌
公司地址	上海市嘉定区菊园新区平城路811号1幢16楼1611室J（注册地址）
联系电话	13621680804 13621680804

产品详情

法国代理商索尔维PA66塑料的注塑工艺-制品与模具1、制品的壁厚? 尼龙的流长比为150-200之间，尼龙的制品壁厚不底于0.8mm一般在1-3.2mm之间选择，而且制品的收缩与制品的壁厚有关，壁厚越厚收缩越大。2、排气 尼龙树脂的溢边值为0.03mm左右，所以排气孔槽应控制在0.025以下。3、模具温度：制品壁厚难成型或要求结晶度高的模具加温控制，要求制品有一定的柔韧性的一般采用冷水控温。

法国代理商索尔维PA66塑料的注塑工艺-尼龙的成型工艺料筒温度 因尼龙是结晶型聚合物,所以熔点明显,尼龙类树脂在注塑时所选择的料筒温度同树脂本身的性能、设备、制品的形状因素有关。尼龙66为260。由于尼龙的热稳定性较差，所以不宜高温长时间在料筒中停留，以免引起物料变色发黄，同时由于尼龙的流动性较好，温度超过其熔点后就流动迅速。注射压力 尼龙溶体的粘度低，流动性好，但是冷凝速度较快，在形状复杂和壁厚较薄的制品上易出现不足问题，故还是需要较高的注射压力。通常压力过高，制品会出现溢边问题；压力过低，制品会产生波纹、气泡、明显的熔结痕或制品不足等缺陷，大多数尼龙品种的注射压力不超过120MPA，一般在60-100MPA范围内选取是满足大部分制品的要求，只要制品不出现气泡、凹痕等缺陷，一般不希望采用较高的保压压力，以免造成制品内应力增加。注射速度对尼龙而言，注塑速度以快为益，可以防止因冷却速度过快而造成的波纹，充模不足问题。快的注射速度对制品的性能影响并不突出。模具温度 模具温度对结晶度及成型收缩率有一定的影响，高模温结晶度高、耐磨性、硬度、弹性模量增加、吸水性下降、制品的成型收缩率增加；低模温结晶度低、韧性好、伸长率较高。

法国代理商索尔维PA66塑料的注塑工艺-尼龙66尼龙成型工艺参数

料筒温度 后部240-285 中部260-300 前部 260-300
喷嘴温度 260-280 模具温度 20-
90 注塑压力 MPA 60-200

脱模剂的使用：使用少量的脱模剂有时对气泡等缺陷有改善和消除的作用。尼龙制品的脱模剂可选用硬脂酸锌和白油等，也可以混合成糊状使用，使用时必须量少而均匀，以免造成制品表面缺陷。在停机时要清空螺杆,防止下次生产时,扭断螺杆.

不同的产品（模具），其注塑工艺参数不同，特别留意才料是否充分干燥；各段注塑温度控制；螺杆及螺杆转速选择；背压和模具温度是否合适。

法国代理商索尔维PA66塑料的注塑工艺-尼龙PA66的干燥

真空干燥：温度 95-105 时间6-8小时

热风干燥：温度 90-100 时间4小时左右。

结晶性：除透明尼龙外,尼龙大都为结晶高聚物,结晶度高,制品拉伸强度、耐磨性、硬度、润滑性等项性能有所提高，热膨胀系数和吸水性趋于下降，但对透明度以及抗冲击性能有所不利。模具温度对结晶影响较大,模温高结晶度高,模温底结晶度底.收缩率：与其他结晶塑料相似，尼龙树脂存在收缩率较大的问题,一般尼龙的收缩同结晶关系大,当制品结晶度大时制品收缩也会加大,在成型过程中降低模具温度\加大注射压力\降低料温都会减小收缩,但制品内应力加大易变形.PA66收缩率1.5-2%成型设备：尼龙成型时，主要注意防止“喷嘴的流延现象”，因此对尼龙料的加工一般选用自锁式喷嘴。