

PA66/美国杜邦/73G45

产品名称	PA66/美国杜邦/73G45
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:美国杜邦代理商 型号:/73G45 特性:高抗冲;热稳定;填料：玻璃纤维增强材料;
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

产品详情

高强度加纤45%PA66 美国杜邦 73G45

美国杜邦 PA6物性：PA6 3426-MC010 美国杜邦：食品级高透明高耐热；PA6 73G30HSL BK416
美国杜邦：黑色、30%玻纤、抗热老化；PA6 73GM40 NC010 美国杜邦：40%玻璃/矿物、热稳定性；PA6
7335F NC010 美国杜邦：本色、耐油性能、有核、耐疲劳；PA6 73M40 NC010
美国杜邦：本色、40%矿物、超声波可焊接；PA6 3508 美国杜邦：食品级、阻隔树脂；PA6 73G30HSL
美国杜邦：30%玻纤、耐热老化；PA6 73G30L NC010 美国杜邦：本色、高光泽；PA6 73G45HSL BK263
美国杜邦：黑色、PA6 73M30/NC010 美国杜邦：本色、热稳定性、30%矿物；PA6 FR10
美国杜邦：防火级V0；PA6 N2015HL BK 美国杜邦：黑色、15%玻纤、经润滑、热稳定性

PA6 73G45L 美国杜邦加工工艺：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。
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结晶度，而结晶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：PA6 73G45L ，美国杜邦 73G45L ，73G45L塑胶原料，加纤45%PA6