

PA66美国杜邦 MT409AHS-BK010

产品名称	PA66美国杜邦 MT409AHS-BK010
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	49.00/千克
规格参数	PA66:热稳定性 MT409A:注塑级 美国杜邦:高刚性
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X1301-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

Temperatura de fuso

260~290 . A temperatura do produto para aditivos de vidro é 275 ~ 280 . A temperatura de fuso deve ser evitada acima de 300 .

Temperatura do molde

Sugiro 80 . A temperatura do molde afetar á a cristalinidade, o que afetar á as propriedades f í sicas do produto. Para peas pl á sticas de paredes finas, se uma temperatura do molde abaixo de 40 é usada, a cristalinidade das peas mudar á ao longo do tempo. A fim de manter a estabilidade geom é trica das peas, o tratamento de recozimento é necess á rio.

Presso de injeco

Geralmente entre 750 e 1250 bar, dependendo do material e design do produto. PA66 material reforado com fibra amiga do ambiente

Velocidade de injeco

Alta velocidade (ligeiramente menor para materiais reforados).

Corredor e porto: Devido ao curto tempo de solidificao do PA66, a posio do porto é muito importante. A abertura da porta no deve ser inferior a $0,5 * t$ (onde t é a espessura da parte plástica). Se usar um corredor quente, o tamanho da porta deve ser menor do que usar um corredor convencional, pois o corredor quente pode ajudar a evitar a solidificao prematura do material. Se um porto submerso for usado, o pequeno dimetro do porto deve ser de 0,75mm.

Características de moldagem por injeco: Devido à presena de grupos de amida, PA66 tem forte absoro de água e firme absoro de água. Portanto, durante a moldagem por injeco, deve ser completamente seco, geralmente a 120 por 3-4 horas; PA tem baixa viscosidade e taxa de fluxo rápida. Para evitar o fluxo do bico, bicos de bloqueio automático ou bicos de nylon devem ser usados. Ao mesmo tempo, a ateno deve ser dada à preciso do molde.