

PA6 美国杜邦 73G30L NC010(副牌)

产品名称	PA6 美国杜邦 73G30L NC010(副牌)
公司名称	上海溉邦实业有限公司
价格	.00/件
规格参数	型号:73G30L 色号:NC010 产地:美国杜邦代理
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13061954669

产品详情

PA6 美国杜邦 73G30L NC010(副牌)产品介绍

颜色

黑色/本色

产品特性

耐高温 增强

应用领域

电子电器 家电配件 汽车部件

注塑模工艺条件 干燥处理:如果加工前材料是密封的,那么就没有必要干燥。然而,如果储存容器被打开,那么建议在85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%,还需要进行105C,12小时的真空干燥。 熔化温度: 260^ 290C。对玻璃添加剂的产品为275 ~280C。熔化温度应避免高于300C。 , 模具温度:建议80C。模具温度将影响结晶度,而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件,如果使用低于40C的模具温度,则塑件的结晶度将随着时间而变化,为了保持塑件的几何稳定性,需要进行退火处理。 注射压力:通常在750~1250bar,取决于材料和产品设计。 注射速度:高速(对于增强型材料应稍低-一些)。 流道和浇口:由于PA66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。