

代理美国杜邦PA6670G43L 增强级玻纤增强;高强度

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 代理美国杜邦PA6670G43L 增强级玻纤增强;高强度 |
| 公司名称 | 苏州希普能塑料有限公司 |
| 价格 | 37.00/千克 |
| 规格参数 | 美国杜邦:增强级玻纤 70G43L:增强 美国:高强度 |
| 公司地址 | 太仓市浮桥镇新港中路15号 |
| 联系电话 | 0512-53258380 18551213137 |

产品详情

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,浇口的最小直径应当是0.75mm。 尼龙66 (PA66)注塑工艺参数

料筒温度

喂料区 60~90 ° C (80 ° C)区1 260~290 ° C (280 ° C)区2

260~290C (280 ° C)区3 280~290C (290 ° C)区4

280~290C (290 ° C)区5 280~290 ° C (290 ° C)喷嘴 280~29

0 ° C (290C)括号内的温度建议作为基本设定值,行程利用率为35%和65%,模件流长与壁厚

之比为50:1到100:1喂料区和区1的温度是直接影响喂料效率,提高这些温度可使喂料更

平均熔料温度 270~290C料筒恒温 240 ° C模具温度 60~100C,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 100~160MPa (1000~1600bar),如果是加工薄截面长流道制品(如电线扎带),则需要达到180MPa (1800bar)保压压力 注射压力的50%;由于材料凝结相对较快,短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力背压 2~8MPa (20~80bar),需要准确调节,因为背压太高会造成塑化不均注射速度建议采用相对较快的注射速度;模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象