

PA6 古比雪夫氮 FRBK101 无卤 阻燃 家电 电动工具 汽车应用 注塑成型

产品名称	PA6 古比雪夫氮 FRBK101 无卤 阻燃 家电 电动工具 汽车应用 注塑成型
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼2室一楼
联系电话	13311851838 13311851838

产品详情

产品类别 尼龙66

英文名称 Polyamide

产品名称 古比雪夫氮 /G15NC201

加工级别 注塑级

特性级别 增强级15%玻纤增强

用途级别 汽车部件电子电器部件家电部件

重要参数 密度:1.23 g/cm³吸水率:1.5 %成型收缩率:0.95 %拉伸强度:129 MPa断裂伸长率:3.4 %弯曲强度:188 MPa弯曲模量:4811 MPa硬度:119热变形温度:244

1、 射出温度及干燥温度需高；射出压力及保压不要过高和过长，要高速注射公模，应有排气通道，以免胶料烧焦；背压50~150kg/cm

2、 塑料在未达到干燥程度不可放入熔胶桶内，因带水分很强而易于卡住在加料段的杆里，形成入料困难的现象

3、 成型时，在射嘴处易冷却，倘若在冷却时增大射出压力作，易致使止逆阀破裂，所以射嘴处温度控制必须适当。为塑料因加料溢入模具，宜用有控制性的射嘴

4、在换用其他塑料进行射出时，应注意原尼龙加热温度是270 以上，而一般料加热温度只在200左右即可运作，因此必须加热熔胶桶至尼龙加热温度后再行运作，否则易使螺杆止逆阀与分胶头折断

5、需注意成型方法能产生良好效果

6、为成型废边，须使用精密模具

7、使用工业制品模具，温度升高需注意成型材料之结晶化

8、成型品设计需凹陷，考虑尺寸安定性

9、成型收缩率约为1.5~2.5% 左右

10、尼龙6 (PA6) 加热温度为220~300 ；模具温度 100~160 ；料管温度 200~260 ；喷出料温度 220~300 ；射出压力700~2000kg/cm ；作温度 225 ；熔点温度215 ；成型温度 10~300 ；干燥温度为 75~100 ，需 2~6小时；使用除湿干燥机；射出压力 750~2000kg/cm ；料管温度段为 230 ，第二段为 230 ，第三段为220 ，第四段为 210 ；模具表面温度25~70 ；线膨胀系数0.000083/ ；成型收缩率 0.6~2.1% ；比重1.1~1.4 ；热变形温度67~70 。

11、尼龙66 (PA66) 加热温度为250~380 ；模具温度 30~100 ；料管温度 240~300 ；喷出料温度 250~310 ；射出压力600~2100kg/cm ；作温度 260 ；熔点温度 215 ；成型温度 260~320 ；干燥温度为 80~90 ，需 3~6小时；使用除湿干燥机；线膨胀系数 0.000083~0.00013/ ；成型收缩率 1.3~2.4% ；比重1.1~1.4 ；热变形温度 66~86

12、温度设定：喷嘴 235~265 ；前段 235~245 ；中段 210~240 ；后段 195~230 ；螺杆转速 100~105rpm; 模具温度 35~40 ；背压 5~10kg

13、密度 0.94~1.14g/cc ，变形温度 35~121 ，成型收缩率 0.7~2.5%

??????????????????!

??????????????????!