

美国杜邦PA66材料-授权总代理商

产品名称	美国杜邦PA66材料-授权总代理商
公司名称	上海茗塑国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	杜邦:总代理 美国杜邦:一级代理商
公司地址	上海市嘉定区菊园新区平城路811号1幢16楼1611室J(注册地址)
联系电话	13636543557 13636543557

产品详情

美国杜邦PA66-授权总代理商

PA66 POM PBT PET

TPEE美国杜邦代理商(三证齐全):上海茗塑国际贸易有限公司是一家专业代理经销塑胶原料的公司

PA66美国杜邦型号

101F、101F-NC010、101L、101L-BKB009、101L-NC010、1032L、103F NC010、103FHS、103HSL、10B、10B40、11C40-BK、13T1 BK、122L 3426 408HS、450HSL NC010、45SHB NC、490、408L、450 54G15HSLR BK031、5514 70G13HS1-L、70G13HS1L NC010、70G13L、70G13SH1L BK、70G20HSL、70G25HSL、70G25HSLR-BK099、70G30HSLR、70G33HS1-L、70G33HS1L-NC010、70G33HSIL(BK)、70G33HSIL(NC)、70G33L、70G35HSL、70G35HSL NC、70G43L、70G43L-NC010、71G13L、72G13HS1L、72G33W、72G33HS1L、72G33L BK031、72G25V0 NC010、73G25HSL BK260、74G33J、74G33EHSL BK354、74G43J-NC010、77G33L-NC、77G43L-BK031、79G13HSL-NC、7304 NC010 8018、8018HS、8061、80G14AHS-BK099、80G33HSL-NC010 NC010、ST811HS、ST901HSIL、ZYTA197

FR50-NC010、HTN-FR52G30LX-BK337

详细说明

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85 的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%,还需要进行105 ,12小时的真空干燥。

熔化温度：

260~290 。对玻璃添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。

模具温度：

建议80 。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40 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 $0.5 \cdot t$ （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。