

# 高抗压 耐疲劳PA46 荷兰 TW341-NC阻燃 增强级 热稳定

产品名称	高抗压 耐疲劳PA46 荷兰 TW341-NC阻燃 增强级 热稳定
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	48.00/千克
规格参数	PA46:高抗压 耐疲劳 TW341-:增强级 热稳定 荷兰:阻燃
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

[背压]加工PA46 时推荐采用相当于7.5巴的背压，以得到均匀的熔体并防止卷入气体。过高的背压(如:20巴)将使塑化时间延长，产生流延和降低玻纤的长度。

[速度/压力]由于PA46 的固化速度很快，华韵塑料咨询所以需要较高的速度，以获得优良的压实熔体和表面光洁度。因此需要模具的排气来避免流道末端的烧焦情况。

[保压压力/保压时间] 为获得塑件优的外观和尺寸控制，保压时间起着重要的作用。从理论上说，保压时间就是浇口凝固所需的时间。与其它工程塑料相比，PA46 由于其快速的凝固特性而通常只需极短的保压时间。通过足够长的保压阶段，可以减少体积收缩所引起的凹陷和空穴。然而保压压力不能过高以免产生应力。确定正确压力水平的一种方法是:增加保压压力直到看不见凹陷为止。完全冷却后，在塑件厚处切开，检查有无空穴。如果需要，可以增大保压压力。确定保压时间的一种方法是测出塑件的重量，然后增加保压时间直到获得恒定的重量为止。一种更为复杂的方法是在型腔内安装传感器，以此来确定确切的浇口凝固时间。与PA66相比，PA46只需约一半的保压时间。这与它较高的开模温度结合起来，可以解释为什么和其它工程塑料相比，PA46的成型周期时间更短。

Pag-proseso ng PA46, ipinapahirapang gamitin ang back pressure na katumbas ng 7.5 bar upang makakuha ng uniform na melt at maiwasan ang pagpasok ng gas. Ang labis na presyon sa likod (tulad ng 20 bar) ay magpapahaba ng oras ng plasticizing, na nagdudulot sa paghahagis at pagbabago ng haba ng glass fiber.

[Speed/Pressure] Dahil sa mabilis na pag-kuro ng PA46, ang Huayun Plastic Consulting ay nangangailangan ng mas mabilis na bilis upang makakuha ng mahusay na kompakto na natutunaw at pagtatapos ng ibabaw. Samakatuwid, kinakailangan ang pagod ng mold upang maiwasan ang pagsusunog sa dulo ng flow channel.

[Pag-hawak ng presyon/oras ng paghawak] Ang paghawak ng oras ay may mahalagang papel sa pagkuha ng optimal na hitsura at dimensiyonal na kontrol ng mga bahagi ng plastik. Sa teorya, ang oras ng hawak ay ang oras na kinakailangan para sa pagsunod ng gate. Samantala sa iba pang mga plastiko sa engineering, ang PA46 ay karaniwang nangangailangan lamang ng isang napakabilis na panahon sa hawak dahil sa mga katangian nitong mabilis na solidification. Sa pamamagitan ng sapat na mahabang pang-aabot ng presyon, maaaring mabawasan ng Huayun Plastic Consulting ang mga depressions at cavities na sanhi ng pag-urong ng dami. Gayunpaman, hindi dapat masyadong mataas ang paghawak ng presyon upang maiwasan ang paglikha ng stress. Isang paraan upang matukoy ang tamang antas ng presyon ay upang itaas ang presyon hanggang hindi makikita ang depression. Pagkatapos ng kumpletong pag-cool, buksan ang pinakamahusay na bahagi ng plastik upang suriin ang kahit anong butas. Kung kinakailangan, maaaring ipataas ang presyon ng hawak. Isang paraan upang matukoy ang oras ng hawak ay upang sukatin ang timbang ng bahagi ng plastik at pagkatapos ay ipataas ang oras ng hawak hanggang makakuha ng patuloy na timbang. Isang mas kumplikadong paraan ay ang pag-install ng sensor sa kaluburan ng mold upang matukoy ang eksaktong oras ng solidification ng gate. Compared to PA66, PA46 only requires about half of the holding time. Ito, kasama ang mas mataas na temperatura ng pagbubukas ng mold, ay maaaring ipaliwanag kung bakit ang PA46 ay may mas maikling panahon sa pag-mold cycle kumpara sa iba pang mga plastik ng engineering.