

耐高温抗化学PA46 荷兰TE250F6-NC阻燃增强级

产品名称	耐高温抗化学PA46 荷兰TE250F6-NC阻燃增强级
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	71.00/千克
规格参数	PA46:耐高温抗化学 TE250F:增强级 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

本段注塑工艺

1.干燥 完装密封的纸袋:无需预先干燥。 经已开启的纸袋:必须放在有除湿装置的干燥料桶内，在120 温度进行4小时的排风干燥。干燥的时间长短在于塑料暴露在潮湿空气的多少程度。在操作过程中，塑料必须放在有除湿装置的干燥料桶内，温度保持在100 。

2.注塑温度调控 融熔温度在295 。理想的材料温度可以在300~315 。（它包括材料断裂时所得拉伸数值及在悬臂梁下的抗冲击数值IZOD）。 PA46 后段(输送)中段(压缩)前段(计量)喷嘴
不含纤维加固285~300290~305295~310295~310(料温) 含纤维加固285~305295~310300~315300~315(料温) 华韵塑料咨询发现塑料自由溢出于炉嘴时，必须把炉嘴温度下降(当然也需要提防塑料冷却于炉嘴内)。另外炉嘴必须压着模板，但如过份压着，亦可适量减低压力。

3.滞留时间

为防止在操作过程中出现严重塑料性能下降。(从而做出理想的机械性能)如下乃高的滞留时间:

不含纤维加固的PA46:6~10分钟 含纤维加固的PA46:5分钟

避免使用大容量的注塑机，指相对于成品体积而言。

滞留时间=循环时间 × (熔炉筒内能盛载的容量/成品容量)

1.

:

4

120 .

100 .

2.

295 .

300 ~ 315 . (

() .

()

()

285 ~

300290 ~ 305295 ~ 310295 ~ 310 (

)

285 ~ 305295 ~ 310300 ~ 31530 ~ 315 (

)

3.

()

:

:6-10

:5

,

=

× (/ ,)