

热稳定 PA6 德国巴斯夫 8233G 高刚性 增强级 草坪和园林设备 汽车领域

产品名称	热稳定 PA6 德国巴斯夫 8233G 高刚性 增强级 草坪和园林设备 汽车领域
公司名称	深圳市绿点塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PA6塑胶原料 型号:8233G 用途:草坪和园林设备 汽车领域
公司地址	深圳市龙华区观湖街道樟溪社区下围工业区一路6号智谷 C1 栋 213A
联系电话	0755-21047619 18819106372

产品详情

热稳定 PA6 德国巴斯夫 8233G 高刚性 增强级 草坪和园林设备 汽车领域

PA6德国巴斯夫 8233G材料的加工工艺：

干燥处理：

由于PA6尼龙塑料很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容

器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。

融化温度：

230-280 ，对于增强品种为250-280 。

模具温度：

80-90 。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶

度很重要，因此建议模具温度为80-90℃。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40℃的低温模具。对于增强材料模具温度应大于80℃。

注射压力：

一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）

注射速度：

高速（对增强材料要稍微降低）

流道和浇口：

对于PA6尼龙塑料的凝固时间很短，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为塑件的厚度）。

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。

PA6材料的注塑模工艺条件：

干燥处理：由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意。如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，

建议在80℃以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行105℃，8小时以上的真空烘干。

熔化温度：230~280℃，对于增强品种为250~280℃。

模具温度：80~90℃。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。

对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80~90℃。对于薄壁的，流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，

但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20~40℃的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80℃。

注射压力：一般在750~1250bar之间（取决于材料和产品设计）。

注射速度：高速（对增强型材料要稍微降低）。

流道和浇口:由于 PA6 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,浇口的最小直径应当是 0.75mm。

热稳定 PA6 德国巴斯夫 8233G 高刚性 增强级 草坪和园林设备 汽车领域