

## (PA6型号10G6-201)漳州长春玻纤增强30%

产品名称	(PA6型号10G6-201)漳州长春玻纤增强30%
公司名称	东莞市永盛发塑料有限公司
价格	15.00/千克
规格参数	特性:耐疲劳;耐油;耐热;耐磨 应用领域:电动工具;家电;汽车应用 型号:10G6-201
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑金国际10栋
联系电话	0769-88038685 13620080577

## 产品详情

### 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\*小直径应当是0.75mm。