

PA66索尔维(A216V30)(A216V30)(A216V30)

产品名称	PA66索尔维(A216V30)(A216V30)(A216V30)
公司名称	东莞市永盛发塑料有限公司
价格	27.00/千克
规格参数	A216V3:加30%玻纤PA66 品牌:索尔维/罗地亚 用途:汽车部件,通用级,电子电器
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

A66塑胶原料注塑工艺PA66塑胶原料料筒温度：喂料区 60 ~ 90 （ 80 ）区1 260 ~ 290 （ 280 ）区2 260 ~ 290 （ 280 ）区3 280 ~ 290 （ 290 ）区4 280 ~ 290 （ 290 ）区5 280 ~ 290 （ 290 ）喷嘴 280 ~ 290 （ 290 ）括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50：1到100：1喂料区和区1的温度是直接影响喂料效率，提高这些温度可使喂料更平均。PA66塑胶原料熔料温度：270 ~ 290 料筒恒温：240 模具温度 60 ~ 100 注射压力：100 ~ 160MPa（ 1000 ~ 1600bar ），如果是加工薄截面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa（ 1800bar ）PA66塑胶原料保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力背压：2 ~ 8MPa（ 20 ~ 80bar ），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均注射速度建议采用相对较快的注射速度；模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象螺杆转速 高螺杆转速，线速度为1m/s；然而将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程就可；要求的螺杆扭矩为低计量行程（ 0.5 ~ 3.5 ）D