

高刚性 PA6 日本三菱工程 1013GH15 热稳定 玻纤增强 门把手 油箱盖原料

产品名称	高刚性 PA6 日本三菱工程 1013GH15 热稳定 玻纤增强 门把手 油箱盖原料
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:1013GH15 用途:门把手 油箱盖原料
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

高刚性 PA6 日本三菱工程 1013GH15 热稳定 玻纤增强 门把手 油箱盖原料

PA6 日本三菱工程 1013GH15 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 80C 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 105C，8 小时以上的真空烘干。

熔化温度：230~280C，对于增强品种为 250~280C。

模具温度：80~90C。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 80~90C。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 20~40C 的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于 80C。

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。

PA66 在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66 在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66 在成型后仍然具有吸湿性，

其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。

为了提高 PA66 的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是最常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如 EPDM 和 SBR 等。

PA66 粘性较低，因此流动性很好（但不如 PA6）。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66 的收缩率在 1%~2% 之间，

加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到 0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。

PA66 对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。

干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在 85C 的热空气中干燥处理。如果湿度大于 0.2%，

还需要进行 105C，12 小时的真空干燥。
熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为 275~280C。熔化温度应避免高于 300C。

模具温度：建议 80C。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件，如果使用低于 40C 的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，

为了保持塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。

注射压力：通常在 750~1250bar，取决于材料和产品设计。

注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。流道和浇口：由于 PA66 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。

高刚性 PA6 日本三菱工程 1013GH15 热稳定 玻纤增强 门把手 油箱盖原料

高刚性 PA6 日本三菱工程 1013GH15 热稳定 玻纤增强 门把手 油箱盖原料