

# PA66塑料注塑工艺介绍（东丽PA66原材料供应商）

产品名称	PA66塑料注塑工艺介绍（东丽PA66原材料供应商）
公司名称	上海忠塑塑化有限公司
价格	1.68/千克
规格参数	日本东丽:PA66原材料 东丽PA66:一级代理商 原厂原包:提供：UL认证、FDA认证、SGS报告
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	021-80468006 13120932899

## 产品详情

PA66塑料注塑工艺介绍（东丽PA66原材料供应商）加工工艺干燥处理：由于PA66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洁净度，而洁净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。对于玻璃纤维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 $0.5 \times T$ （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。

PA66的主要应用领域高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等。

注：可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂证明，材质报告，UL黄卡、等。

PA66分类：防静电PA66、导电PA66、加纤防火PA66、防火PA66、抗紫外线耐候PA66、高温挤出级PA66（增韧级）pa66代理商等进口塑胶原料，代客定制订制各国塑胶原料,欢迎来电来函！