

## 美国杜邦PA66塑胶原料（美国杜邦公司授权代理商）

产品名称	美国杜邦PA66塑胶原料（美国杜邦公司授权代理商）
公司名称	上海忠塑塑化有限公司
价格	1.68/千克
规格参数	美国:杜邦PA66 美国杜邦集团:一级代理商 原厂原包:F提供：DA认证、材质证明、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

美国杜邦PA66塑胶原料（美国杜邦公司授权代理商）

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 103FHS

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 103HSL

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 10B

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 10B40

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 10B40 BK061

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 10B40-NC010

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 11C40 BK

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 131 BK

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 13T1 BK

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 151L NC010

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 153HSL NC010

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 22C NC010

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 3189HSL BKB010

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 3426

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 350PHS NC010

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 408HS

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 409AHS BK010

美国杜邦公司授权代理商【上海忠塑】现货供应--PA66 美国杜邦 45HSB

## 美国杜邦PA66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；建议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

残料量2~6mm取决于计量行程和螺杆直径

[预烘干](#)

在80 温度下烘干4h，除了直接从装料容器内喂料

；[尼龙](#)有吸水性，应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内；水含量超过0.25%就会造成成型改变

回收率 可加入10%回料

PA66塑胶原料收缩率：0.7%~2.0%，或者加了30%的[玻璃纤维](#)

，为0.4%~0.7

%；如果提供的温度超过60

，制品应该为逐渐冷却；逐渐冷却可降低成型[后收缩](#)

，即制品表现为更好地尺寸稳定性和小的内

应力；建议采用[蒸气法](#)；尼龙制品可以通过熔液焊剂来检查[应力](#)

浇口系统

点式，潜伏式，片式和直浇口都可以

；建议采用盲孔和浇口窝来断[冷料头](#)；可使用[热流道](#)

；由于熔料可加工温度范围窄，[热流道](#)应提供闭环温度控制

机器停工时段 无需用其它料清洗；熔料残留在料筒内时间可达20min，此后[热降解](#)容易发生

料筒设备：标准螺杆，特殊几何尺寸有较强塑化能