

聚酰胺工程料 美国杜邦公司授权一级代理商（杜邦PA66全系列）

产品名称	聚酰胺工程料 美国杜邦公司授权一级代理商（杜邦PA66全系列）
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

聚酰胺工程料 美国杜邦公司授权一级代理商（杜邦PA66全系列）

[尼龙66](#)注塑加工工艺

尼龙66的干燥

[真空干燥](#)：温度 95-105 时间6-8小时

[热风干燥](#)：温度 90-100 时间4小时左右

[结晶性](#)：除[透明尼龙](#)外,尼龙大都为结晶[高聚物](#)

,结晶度高,制品拉伸强度、耐磨性

、硬度、润滑性等项性能有所提高, [热膨胀系数](#)和[吸水性](#)

趋于下降,但对透明度以及抗冲击性能有所不利。模具温度对结晶影响较大

,模温高结晶度高,模温底结晶度底.

收缩率：与其他结晶塑料相似,尼龙树脂存在收缩率较大的问题,一般尼龙的收缩同结晶关系最大,当制品结晶度大时制品收缩也会加大,在成型过程中降低模具温度\加大注射压力\降低料温都会减小收缩,但制品内应力加大易变形。PA66收缩率1.5-2%。

成型设备：尼龙成型时,主要注意

防止“喷嘴的流延现象”，因此对[尼龙料](#)的加工一般选用自锁式喷嘴。

制品与模具

- 1、制品的壁厚尼龙的流长比为150-200之间，尼龙的制品壁厚不低于0.8mm，一般在1-3.2mm之间选择，而且制品的收缩与制品的壁厚有关，壁厚越厚收缩越大。
- 2、排气[尼龙树脂](#)的溢边值为0.03mm左右，所以排气孔槽应控制在0.025以下。
- 3、模具温度制品壁薄难成型或要求结晶度高的模具加温控制，要求制品有一定的柔韧性的一般采用冷水控温。

尼龙66注塑制品

尼龙66的[成型工艺](#)

料筒温度：因尼龙是[结晶型聚合物](#)

,所以熔点明显,

尼龙类树脂在注塑时所选择的

料筒温度同树脂本身的性能、设备、制品的[形状因素](#)

有关。尼龙66为260。由于尼龙的热稳定性较差，所以不宜高温长时间在料筒中停留，以免引起物料变色发黄，同时由于尼龙的流动性较好，温度超过其熔点后就流动迅速。

注射压力：尼龙熔体的粘度低，流动性好，但是冷凝速度较快，在形状复杂和壁厚较薄的制品上易出现不足问题，故还是需要较高的注射压力。通常压力过高，制品会出现溢边问题；压力过低，制品会产生波纹、气泡、明显的熔结痕或制品不足等缺陷，大多数尼龙品种的注射压力不超过120MPA，一般在60-100MPA范围内选取是满足大部分制品的要求，只要制品不出现气泡、凹痕等缺陷，一般不希望采用较高的保压压力，以免造成制品[内应力](#)增加。

注射速度：对尼龙而言，注塑速度以快为益，

可以防止因[冷却速度](#)过快而造成的波纹，充模不足问题。快的[注射](#)速度对制品的性能影响并不突出。

模具温度：模具温度对结晶度及[成型收缩率](#)

有一定的影响，高模温结晶度高、耐磨性、[硬度](#)、[弹性模量](#)

增加、吸水性下降、制品的成型收缩率增加；低模温结晶度低、韧性好、[伸长率](#)较高。

尼龙66成型工艺参数

料筒温度

后部240-285 中部260-300 前部 260-300

喷嘴温度 260-280 [模具](#)温度 20- 90

[注塑压力](#) MPA 60-200

[脱模剂](#)

的使用：

使用少量的脱模剂

有时对气泡等缺陷有改善和消除的作用。

尼龙制品的脱模剂可选用[硬脂酸锌](#)

和白油等，也可以混合成糊状使用，使用时必须量少而均匀，以免造成制品[表面缺陷](#)。

在停机时要清空螺杆,防止下次生产时,扭断螺杆。