

(PA66美国杜邦) FG101L食品级 防火阻燃V-2-FG101L 聚酰胺66

产品名称	(PA66美国杜邦) FG101L食品级 防火阻燃V-2-FG101L 聚酰胺66
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:杜邦PA66 杜邦公司授权:一级代理商 原厂原包:提供 : FDA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

(PA66美国杜邦) FG101L食品级 防火阻燃V-2-FG101L 聚酰胺66

在使用美国杜邦PA66进行注塑成型的时候，很容易会出现一些意外情况的，比如说美国杜邦PA66在注塑的过程中发红就是常会出现的状况之一，而且对于美国杜邦PA66注塑发红的原因以及处理方法对于很多经验不丰富的人来说，根本不知道应该如何提前预防，所以为了大家能够做好美国杜邦PA66的注塑工作，今天小编就来给大家分享一下有效预防杜邦PA66注塑发红的现象。

1、合理的塑件设计:

设计塑件是要壁厚均匀，这是因为成型周期中的冷却时间是由塑件壁厚定的，若某一部分较厚，冷却时间受厚的部分影响而延长成型周期，使成型效率降低另外如果壁厚不均，则造成收缩不均，产生缩痕或者内应力，以至发生变形或者开裂。塑件设计要具有一定的脱模斜度，保证塑件的顺利和脱模。因为内部应力往往集中在面与面的相交处，即集中在拐角，为了减少变形，在根部设计圆角可使应力分散，同时还能改善塑料的流动性，也有利于脱模。有时为了增强塑件或提高塑料的流动性，需设置加强筋，要注意在脱模方向上应设有反向斜度。

2、改进模具设计:

浇口设计是一个重要且复杂的问题，其形式有直接浇口、侧浇口、潜伏式浇口、点浇口等。实际制造中如何选择浇道排列、浇口种类与位置，大多是由塑件的形状、尺寸精度和外观要求而决定的，同时其浇道的型制也是多种多样的。

为了使塑料填充的过程同时结束，浇口与浇道必须平衡。在注塑过程中，注射到模具型腔内的熔融塑料温度为200、300C左右，而塑件固化后从模具型腔中取出时其温度在6C以下，温度降低是由于模具通入冷却水将热量带走，因此冷却系统的合理性直接影响塑件的尺寸精度和机械性能。在实际注塑模时还必

须考虑排气的问题，如果注塑模型腔内的气体不能顺利排出，将使制品产生气泡、疏松、充填不满、熔接不牢、制件表面发乌，或在注塑时由于气体被压缩所产生的高温使制件底部炭化烧焦。常用的排气方法很多，例如利用排气孔槽排气、配合间除排气等。在设置顶出系统时应综合考虑，以避免变形、白化、卡滞现象发生。

(PA66美国杜邦) FG101L食品级 防火阻燃V-2-FG101L 聚酰胺66

供应PA66美国杜邦101FV2中粘度

供应PA66美国杜邦101L V2中粘度

供应PA66美国杜邦FR15纯树脂防火VO

供应PA66美国杜邦FR7025VO纯树脂防火Vo

供应PA66美国杜邦FR50玻璃纤维25%增强防火VO

供应PA66美国杜邦408HS 热稳定

供应PA66美国杜邦103HSL热稳定

供应PA66美国杜邦8018HS 玻璃纤维14%增强超韧耐热

供应PA66美国杜邦8018玻璃纤维14%增强超韧

供应PA66美国杜邦80G33L玻璃纤维33%增强超韧耐冲

供应PA66美国杜邦FE5171玻璃纤维33%增强FDA

供应PA66美国杜邦ST801超韧耐寒耐冲

供应PA66美国杜邦ST801HS超韧耐热

供应PA66美国杜邦132F 35L纯树脂高抗冲