

【PA6美国杜邦(中国一级代理商)】

产品名称	【PA6美国杜邦(中国一级代理商)】
公司名称	惊虹新材料（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层（注册地址）
联系电话	13761535010 13761535010

产品详情

PA6杜邦一级代理商

-全系列代理PA6杜邦

供应PA6美国杜邦73G15

供应PA6美国杜邦73G30HSL BK416

供应PA6美国杜邦73G45L

供应PA6美国杜邦73G15HSL

供应PA6美国杜邦73G15HSL BK363

供应PA6美国杜邦73G20L

供应PA6美国杜邦73M30 NCO10

供应PA6美国杜邦73G30T NCO10

供应PA6美国杜邦73G40 BK270

供应PA6美国杜邦73G43HSL

供应PA6美国杜邦73M40 NCO10

供应A6美国杜邦7331J

供应PA6美国杜邦73G30T BK261

供应PA6美国杜邦73G30HS1L BK

供应PA6美国杜邦73G45HSL-BK26

供应PA6美国杜邦7335F NCO10

供应PA6美国杜邦FN727

供应PA6美国杜邦73G20HSIL BK

供应PA6美国杜邦73GM40 NCO10

加工工艺

干燥处理:

由于PA6尼龙塑料很容易吸收水分，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 ° C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80-90 。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PA6尼龙塑料的凝固时间很短，因此浇口的位置非常重要。浇口孔径不要小于0.5*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。