

PA46(聚己二酰丁二胺)是一种具有高熔点和高结晶度的新型聚酰胺树脂。

产品名称	PA46(聚己二酰丁二胺)是一种具有高熔点和高结晶度的新型聚酰胺树脂。
公司名称	上海远华塑国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:DSM PA46荷兰
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	13671664550 13671664550

## 产品详情

1.PA46(聚己二酰丁二胺)是一种具有高熔点和高结晶度的新型聚酰胺树脂。

2. PA46塑胶原料性能特点

A：具有易加工性和zhuoyue的流动性能

B：具有zhuoyue的抗拉强度、良好的绝热性能

C：阻燃、可电镀、经热稳处理的、耐热的

D：高刚度保持性能，同时表现出良好的高温抗蠕变性。

E：刚度和蠕变模量由于相同玻璃增强程度的PPS、PEI和PES

F：它可以用于薄壁部分达到0.1毫米的零件而没有飞边。

E：PA46塑料是一种多用途、玻璃增强、符合UL VO规定的的阻燃型UL级材料。

3 PA46塑胶原料注塑工艺

1.干燥

完装密封的纸袋：无需预先干燥。

经已开启的纸袋：必须放在有除湿装置的干燥料桶内，在120 温度进行4小时的排风干燥。干燥的时间长短在于塑料暴露在潮湿空气的多少程度。在操作过程中，塑料必须放在有除湿装置的干燥料桶内，温

度保持在100 。

## 2.注塑温度调控

熔融温度在295 。

理想的材料温度可以在300 ~ 315 。（它包括材料断裂时所得拉伸数值及在悬臂梁下的抗冲击数值IZOD）。

PA46 后段(输送)中段(压缩) 前段(计量) 喷嘴

不含纤维加固 285 ~ 300290 ~ 305295 ~ 310295 ~ 310(料温)

含纤维加固 285 ~ 305295 ~ 310300 ~ 315300 ~ 315(料温)

发现塑料自由溢出于炉嘴时，必须把炉嘴温度下降(当然也需要提防塑料冷却于炉嘴内)。另外炉嘴必须压着模板，但如过份压着，亦可适量减低压力。

## 3.滞留时间

为防止在操作过程中出现严重塑料性能下降。(从而做出理想的机械性能)如下乃最高的滞留时间：

不含纤维加固的PA46：6 ~ 10分钟

含纤维加固的PA46：5分钟

避免使用大容量的注塑机，指相对于成品体积而言。

滞留时间=循环时间 × (熔炉筒内能盛载的容量/成品容量)

## 4.模具温度

建议模具温度在80 ~ 140 使用。