

## PA66日本东丽（官方）代理商

产品名称	PA66日本东丽（官方）代理商
公司名称	上海格铁新材料有限公司销售部
价格	18.88/千克
规格参数	PA66:日本东丽 性能:增强属性 用途:汽车配件
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13482140080

## 产品详情

日本东丽PA66代理商（三证齐全）日本东丽PA12瑞士EMS代理商现货供应guoneishichang！日本东丽PBT代理商:证书齐全，正规渠道，质量优异，当天下订单当天发货。日本东丽PBT代理商：可根据客户要求，为客户提供：原厂，出厂，材质报告，UL黄卡、等

供应PA66 日本东丽 CM3004 阻燃V0 环保无卤 供应PA66 日本东丽 CM3001G-15 玻纤15% 阻燃HB  
供应PA66 日本东丽 CM3001G-30 玻纤30% 阻燃HB 供应PA66 日本东丽 CM3001G-33 玻纤33% 注塑级  
供应PA66 日本东丽 CM3001G-45 玻纤45% 注塑级 供应PA66 日本东丽 CM3004G-15 玻纤15% 阻燃V0

注塑工艺条件: 干燥处理:由于PA6容易吸水,因此在加工前应特别注意干燥。如果材料是用防水材料供应的,则容器应保持关闭状态。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。如果材料暴露在空气中超过8小时,建议在105°C下真空干燥8小时以上。

熔化温度: 230~280 °C, 250~ 280 °C为增强品种。

模温: 80~90 °C。模具温度显著影响结晶度,进而影响零件的机械性能。

结晶度对结构部件很重要,因此建议模具温度为80~90 °C。适用于薄壁,较长形状的塑料部件还建议使用更高的模具温度。提高模具温度会增加零件的强度和刚度,但会降低韧性。