

注塑 挤出级PA612美国杜邦158 NC010尼龙原料

产品名称	注塑 挤出级PA612美国杜邦158 NC010尼龙原料
公司名称	东莞特诚塑胶有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:158 NC010 特性:非增强 润滑
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑金国际中心市场
联系电话	19902458557 19902458557

产品详情

纯原料供应PA612 弹体|美国杜邦|158NC010 有较高的拉伸强度和冲击强度,透明度

耐磨性 158 NC010 美国杜邦PA612材料介绍:

PA612又称聚酰胺612或尼龙612

PA612除具有一般PA特点外,还具有相对宽度小,更低的吸水率和密度,尺寸稳定性好的优点,有较高的拉伸强度和冲击强度,透明度,

用途:电动滚筒和封装应用:

密度1.15g/cm³。熔点252 。软化温度-30 。热分解温度大于350 。连续耐热80-120 ,平衡吸水率2.5% ,能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、配类等腐蚀,但易溶于苯酚、等极性溶剂。具有优良的耐磨性、自润滑性,机械强度较高。但吸水性较大,因而尺寸稳定性较差广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件,如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等。亦可制成薄膜用作包装材

料。此外,还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等公司主营:尼龙6, 尼龙66, 尼龙11, 尼龙12, 尼龙612, 尼龙46, 尼龙6T, 尼龙9T等尼龙原料、副牌及其改性(加纤, 防火阻燃, 增韧, 矿物填充, 导电, 导热等)料;尼龙合金料PA/ABS,PA/PBT,PA/PTFE,PA6/PA66, PA6/PA6等;ABS,PPPC,PBT等原料的改性(加纤, 防火阻燃, 增韧, 矿物填充, 导电, 导热等)料耐磨性 158 NC010 美国杜邦PA612材料的注塑工艺:

干燥处理:

如果加工前材料是密封的,那么就没有必要干燥,然而,如果储存容器被打开,那么建议在85 的热空气中干燥处理,如果湿度大于0.2%,还要需要进行105 ,12小时的真空干燥模具湿度:

建议80 .模具温度将影响结晶度,而结晶度将影响产品的物理特性,对于薄壁塑件,如果使用低于40 的模具温度,则塑件的结晶度将随着时间而变化,为了保持塑件的几何稳定性,要进行退火处理注射压力:

通常在750~1250bar取决于材料和新产品设计,

注塑速度:高速(对于增强型材料应稍低一些)流道和浇口:由于PA612(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*(这里!为塑件厚度),如果使用热流道 浇口尺寸应比使用常规流道小一些,因为热流能够帮助阻止材料过早凝固,如果潜入式浇口,浇口的小直径应当是0.75mm

尼龙612制品加工时产生的脱模不良解决方法:

- 1、模温控制不当，使各部收缩不均造成包模力不均。
- 2、制品内注射残余应力大，使其产生大的包模力致使脱模困难。

解决此问题的方法:

- 1、降低注射、保压压力;
- 2、降低注射、保压时间
- 3、提高或降低料温。
- 4、提高或降低模温。
- 5、检查模具拔模斜度