

瑞士EMS上海经营代理中心-PA66

产品名称	瑞士EMS上海经营代理中心-PA66
公司名称	上海（佰塑）国际贸易有限公司
价格	18.88/吨
规格参数	EMS:中国区pa66 EMS:塑料 EMS:经销
公司地址	上海市嘉定区菊园新区平城路811号1幢16楼1611室J（注册地址）
联系电话	13621680804 13621680804

产品详情

注塑模工艺条件:

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85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。

模具温度：建议80C。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40C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，需要进行退火处理。

注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。

流道和浇口:

由于PA66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 $0.5 \cdot t$ （这里t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，因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的最小直径应当是0.75mm。

大陆现货 PA66 瑞士EMS TSS-4

大陆现货 PA66 瑞士EMS G3MV-4H-11 BK

大陆现货 PA66 瑞士EMS A70 GF30H

大陆现货 PA66 瑞士EMS GV-2H

大陆现货 PA66 瑞士EMS AZ3

大陆现货 PA66 瑞士EMS BM 20 SBG

大陆现货 PA66 瑞士EMS GV-6 FWA BK9225