

美国杜邦(DuPont)总代理商 杜邦一级代理商Dupont

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 美国杜邦(DuPont)总代理商 杜邦一级代理商Dupont |
| 公司名称 | 帆塑国际贸易(上海)有限公司 |
| 价格 | 1.80/件 |
| 规格参数 | 美国杜邦:一线品牌,欢迎来电询价采购 美国杜邦:牌号齐全,货源稳定,正规渠道,价格合理 美国杜邦:提供:材质证明、ROHS、MSDS报告 |
| 公司地址 | 上海市-专注品质-薄利多销-一级代理 |
| 联系电话 | 13641610605 13641610605 |

产品详情

美国杜邦授权代理商,杜邦代理商,美国杜邦原料PA66美国杜邦总代理商:

美国杜邦PA66塑胶原料的优点:

1、具高抗张强度;2、耐韧、耐冲击性特优;3、自润性、耐磨性佳、耐药品性优;4、低温特性佳;5、具自熄性;

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦101F V2 中粘度

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦101L V2 中粘度

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦FR15 纯树脂 防火V0

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦FR50 玻璃纤维25%增强 防火V0

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦408HS 热稳定

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦103HSL 热稳定

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦8018HS 玻璃纤维14%增强 超韧 耐热

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦8018 玻璃纤维14%增强 超韧

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦408L 超高抗冲击

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦80G33L 玻璃纤维33%增强 超韧 耐冲

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦ST801 超韧耐寒耐冲

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦ST801HS 超韧耐热

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦70G30L 玻璃纤维30%增强 高强度 高刚性

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦70G33L 玻璃纤维33%增强 高强度 高刚性

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦70G35L 玻璃纤维35%增强 高强度 高刚性

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦70G25L 玻璃纤维25%增强 高强度 高刚性

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦70G13L 玻璃纤维13%增强

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦70G50L 玻璃纤维50%增强 高强度 高刚性

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦70G43L 玻璃纤维43%增强 高强度 高刚性

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦 13%玻纤增强70G13L、70G13HS1L

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦 14%玻纤增强8018

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦 30%玻纤增强70G30L、73G30LHS1L

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦 33%玻纤增强70G33L、70G33HS1L

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦 43%玻纤增强70G43L

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦 加纤增韧级80G33L、80G25L、80G33HS、80G25HS

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦 防火阻燃V-0等级FR15、FR50、FR70、FR52G30BL

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦 防火阻燃V-0等级纯树脂FR10、FR15

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66美国杜邦 超韧级ST801、ST811；防紫外线超韧级ST801A

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66 美国杜邦 103HSL 热稳定级

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66 美国杜邦 103FSL热稳定级

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66 美国杜邦 FR15 纯树脂，V-0

(上海帆塑一级代理 塑料公司) 供应PA66 美国杜邦 FR10 纯树脂，V-0

杜邦PA66用途:

散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座。电子电器:电器、连接器、卷线轴、定时器护盖、断路器、开关壳座、电线被覆、电气零件。工业零件:椅座、自行车轮框、溜冰鞋座、铂织梭,

踏板、滑轮、电动工具、齿轮、轴承、座垫、凸轮。纳织、纺织按拉栋、人造纤维。建筑:户车、尼龙皮(农业用)。日用品:梳子、包装材料、刷子、家用品、袜子、绳子、牙刷毛、衣材用品。其它:渔网、轴套

、齿轮、外壳、配件、运动用品。

美国首诺PA66加工工艺

干燥处理:由于PA6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80C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强度和刚度，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。对于玻璃纤维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的推固时间很短，因此浇口的位置非常重要。浇口孔径不要小于0.5T(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，浇口的最小直径应当是0.75mm。