

# 供应PA6湖南 岳化YH3400

产品名称	供应PA6湖南 岳化YH3400
公司名称	东莞康磊塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:湖南岳化YH3400 牌号:岳化YH3400 产地:湖南岳化
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞南区十二巷10号3
联系电话	18938523693 18938523693

## 产品详情

PA6 湖南岳化 YH3400注塑参数

料筒恒温:220

模具温度:60-100 。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。对于玻璃增强材料模具温度应大于80C。

注射压力:100-160MPa(1000-1600bar),如果是加工薄面长流道制品(如电线扎带),则需要达到180MPa(1800bar)。

保压压力:注射压力的50%;由于材料凝结相对较快,短的保压时间已足够。降低保压压力可

减少制品内应力。

背压 :2-8MPa(20-80bar),需要准确调节,因为背压太高会造成塑化不均。

注射速度:建议采用相对较快的注射速度;模具有好的通气性否则制品上已出现焦化现象。  
高速(对增强型材料要稍微降低)。

螺杆转速:螺杆转速高,线速度为1m/s;然而,\*将螺杆转速设置低一点,只要能在冷却时间结束前完成塑化过程即可;要求较低的螺杆转矩。

计量行程:0.5-3.5D

残料量:2-6mm却决于计量行程和螺杆直径。

预烘干:在90 温度下烘干4h,除了直接从装料容器内喂料;尼龙有吸水性,应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内;水含有超过0.25%就会造成成型改变。

回收率:可加入10%回料。

收缩率:0.7%-2.0%;或者加了30%的玻璃纤维,收缩率为0.3%-0.8%;如果提供的温度超过60 ,制品应该为逐渐冷却;逐渐冷却可降低成型后收缩。即制品表现为更好的尺寸稳定性和小的内应力;建议采用蒸汽法;尼龙塑料制品可以通过熔焊液剂来检查应力。

浇口 系统:点式,潜伏式,片式和直浇口都可以;建议使用盲孔和浇口窝来段冷料点;可使用热流道;由于熔料可加工温度范围窄,热流道应提供闭环温度控制。由于尼龙6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 $0.5*t$ (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。

料筒设备:标准螺杆,特殊几何尺寸有较高塑化能力;止逆环,直通喷嘴;对加入了玻璃纤维的增强材料,则需要高耐磨的双金属材料筒

机器停工时间段:无需用其它料清洗;熔料残留在料桶内时间可达20min,此后热降解容易发生。尼龙6典型应用范围由于有很好的机械强度和刚度被广泛用于结构部件。由于有很好的耐磨损特性,还用于制造轴承。汽车用高性能增强尼龙6复合材料制造发动机周边部件,如进气歧管、发动机罩盖。

PA6 湖南岳化 YH3400 PA6 湖南岳化 YH3400 PA6 湖南岳化 YH3400