

PA6德国巴斯夫B3EG6 B3EG3 B3S B3WG6

产品名称	PA6德国巴斯夫B3EG6 B3EG3 B3S B3WG6
公司名称	东莞市众欢塑料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:巴斯夫 牌号:齐全 用途级别:板材级
公司地址	东莞市
联系电话	13434508824 13434508824

产品详情

众欢塑料现货供应：

PA6 德国巴斯夫 B3EG6

PA6 德国巴斯夫 B3EG3

PA6 德国巴斯夫 B3WG6

PA6 德国巴斯夫 B3WG6 BK

PA6 德国巴斯夫 B30S

PA6 德国巴斯夫 B3EG6 BK

PA6 德国巴斯夫 B3S

PA6 德国巴斯夫 B3ZG6

PA6 德国巴斯夫 B3GM35

PA6 德国巴斯夫 B3GM35 BK

PA6 德国巴斯夫 B3WG10

PA6 德国巴斯夫 B3EG10

PA6 德国巴斯夫 B3WG7

PA6 德国巴斯夫 B3EG7

PA6 德国巴斯夫 B3ZG3

PA6 德国巴斯夫 B3GK24 BK00564

PA6 德国巴斯夫 B3UG4

以上是我们提供的一系列PA6材料，这些材料各有其特性，适合不同的应用场景。如需了解更多信息，欢迎随时联系我们。

尼龙6，又叫PA6、聚酰胺6、锦纶6，是一种高分子化合物。这种材料具有良好的耐腐蚀性、耐高温性、耐冲击性，同时具有优良的介电性能，是一种被广泛应用于工业制造领域的材料。

关于PA6注塑参数，我们建议您按照以下建议进行操作：

料筒恒温：220 ；

模具温度：60-100 。模具温度对结晶度有显著影响，而结晶度又影响塑件的机械特性。对于结构部件，结晶度很重要，建议模具温度为80~90 。对于薄壁、流程较长的塑件，建议使用较高的模具温度；

注射压力：建议采用100-160MPa（1000-1600bar）的压力。对于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%；短的保压时间即可。降低保压压力可减少制品内应力；

背压：建议在2-8MPa（20-80bar）之间进行准确调节。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。良好的通气性对于制品的表面质量很重要；快速注射可以

使材料迅速填满模腔；但速度不能太快，否则会出现烧焦等问题；

螺杆转速：建议设置较低的螺杆转速，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程即可；建议采用较低的螺杆转矩；

计量行程：建议在0.5-3.5D范围内；残料量：这取决于计量行程和螺杆直径；一般来说，大约在2-6mm之间；需要特别注意；在确定参数之前，请先与我们联系以获取更多的材料信息；根据需要可以进行相应的调整。

尼龙有吸水性，所以在生产前需要进行预烘干处理。如果提供的温度超过60℃，制品应该为逐渐冷却以降低成型后收缩。建议采用蒸汽法进行冷却。另外，回收率可以加入10%的回料进行使用，可以降低成本。同时需要注意材料的收缩率，可以通过熔焊液剂来检查制品的应力情况。

浇口系统选择：

我们提供多种浇口方式，包括点式、潜伏式、片式和直浇口，都能满足您的需求。推荐使用盲孔和浇口窝来控制冷料，以避免可能的影响。在热流道方面，由于熔料加工温度范围较窄，我们提供闭环温度控制以确保稳定的生产。

尼龙6塑料的特性：

尼龙6的凝固时间非常短，因此浇口的位置对成型过程影响重大。选择合适的浇口孔径是至关重要的，建议至少为0.5t。对于使用热流道的情况，浇口尺寸应比常规流道小一些，因为热流道能有效地阻止材料过早凝固。

料筒设备配置：

我们的料筒设备采用标准螺杆设计，同时提供特殊几何尺寸以提供卓越的塑化能力。此外，还有止逆环和直通喷嘴，以减少熔料在料筒内的滞留时间，降低热降解的风险。

机器停工时间段：

在停工时间段，我们无需使用其它材料进行清洗，这样可以避免熔料残留在料桶内过久，防止热降解的发生。

尼龙6的典型应用：

由于尼龙6具有出色的机械强度和刚度，它在许多应用中都得到广泛应用，如结构部件。此外，由于其出色的耐磨特性，它也被广泛用于制造轴承。在汽车领域，高性能的增强尼龙6复合材料被用于制造发动机周边部件，如进气歧管、发动机罩盖等。

我们的浇口系统设计灵活，能够满足各种应用需求。在选择尼龙6塑料时，请注意浇口的位置和大小，以优化生产过程。我们的料筒设备能够提供高效的塑化能力，并有效防止热降解。对于高性能增强尼龙6复合材料的应用，我们有着丰富的经验，能够满足汽车等关键领域的生产需求。