

PA12瑞士EMS进口原装新料TR90

产品名称	PA12瑞士EMS进口原装新料TR90
公司名称	东莞市朗格塑料有限公司
价格	130.05/千克
规格参数	品牌:瑞士EMS 型号:TR90
公司地址	东莞市常平镇大京九塑胶城塑文南路763-765号
联系电话	0769-89386675 18681004006

产品详情

东莞市朗格塑料有限公司长期供应透明尼龙PA12-TR90眼镜料、耳机头戴料、手表外壳料、婴儿奶瓶料、汽车油杯料、羽毛球料、手机外壳料、苹果手表外壳料、汽车油管料、氧气面罩料、尼龙12弹性体、尼龙12热熔胶、尼龙12齿轮料、尼龙12粉、CX7323副牌料、CX9704原料、T5000原料、G830原料、G850原料、G350原料、TR90原料、TR55原料、TR90LXS原料、PA1239原料、透明耐高温尼龙副牌料等，另长期收

购透明尼

龙TR90/TR55一次性

透明水口料，欢迎来电：13620077770，联系人：刘先生，网址：<http://lange07.1688.com>

透明PA12/瑞士EMS/TR90 耐高温 光学级 PA12 TR90现货 尼龙12 (PA12) 注塑工艺 干燥处理：加工之前应保证湿度在0.1%以下。如果材料是暴露在空气中储存，建议要在85C热空气中干燥4~5小时。如果材料是在密闭容器中储存，那么经过3小时温度平衡即可直接使用。

熔化温度：240~300C；对于普通特性材料不要超过310C，对于有阻燃特性材料不要超过270C。模具温度：对于未增强型材料为30~40C，对于薄壁或大面积元件为80~90C，对于增强型材料为90~100C。增加温度将增加材料的结晶度。精确地控制模具温度对PA12来说是很重要的。

注射压力：最大可到1000bar（建议使用低保压压力和高熔化温度）。

注射速度：高速（对于有玻璃添加剂的材料更好些）。流道和浇口：对于未加添加剂的材料，由于材料低粘度，流道直径应在30mm左右。对于增强型材料要求5~8mm的大流道直径。流道形状应当全部为圆形。注入口应尽可能的短。可以使用多种形式的浇口。大型塑件不要使用小浇口，这是为了避免对塑件过高的压力或过大的收缩率。浇口厚度最好和塑件厚度相等。如果使用潜入式浇口，建议最小的直径为0.8mm。热流道模具很有效，但是要求温度控制很精确以防止材料在喷嘴处渗漏或凝固。如果用热流道，浇口尺寸应当比冷流道要小一些