

日本东丽PA66中国总代理商

产品名称	日本东丽PA66中国总代理商
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	3.00/千克
规格参数	品牌:日本东丽代理商 型号:齐全 规格:25千克/包
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

产品详情

产品 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM1014-V0 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM1046K4 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM1056K48 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3001G-15 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3001G30 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3001G33 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3001G-45 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3001-N 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3001R 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3003G1000 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3003G30 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3004-V0 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3004G-15 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3004G-20 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3004G-30 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3211G35UB1 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3216G35UB1 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3304-V0 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3006 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3006G-15 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3006G-30 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3006G-45 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3007 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3301L 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3304-V0 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3501G50 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3511G33 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3511G50 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3511G60 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3516G33 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽CM3903GX03 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽EA1R21G33 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽HF3064G15 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽HF3064G30 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽U320 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽U328 奥亚供应Toray Amilan® PA66日本东丽U625X21 如果你要找的PA66日本东丽塑料型号没有在上面，请来电咨询我司，我司销售的PA66日本东丽塑料型号齐全，因为型号之多，就没有一一列出。 Nylon树脂 AMILAN® 技术信息 | 射出成型 | 成型领域和成型条件

当确定产品图面时，尼龙成型是否可行，或是怎样的成型条件下适于成型，让我们来详细介绍它。聚合物的流动性 聚合物的流动性受阴模形状(成型品厚度，形状复杂性，流动抵抗等)、材料等级、成型机的性能(最大注塑压力，注塑率，合模力等)、成型条件(聚合物温度，注塑压力等)、浇口横截面积等影响。图7.1是丝带状(5mm宽，深1~3mm)的螺线流动试验结果。请考虑上述因素后并参照。流动比和除去成型品厚度从浇口到聚合物填充流动最大到达距离值。注塑压力表示了净活塞压力。其中，流动比是成型品越薄越小。

而且，此流动比适用于普通成型品，考虑到上诉因素，修正系数在0.55~0.75之间最为恰当。问题案例1推算200mm的圆板成型的可能的最低厚度，材料为CM1017，浇口为中央位置直接浇口。<解>

从图7.1中可得 $1/t=162$ 、(CM1017、注塑压力70MPa、聚合物温度245)、修正系数0.7，故 $162 \times 0.7 = 11$ 又因为是中心浇口 $1=200/2=100\text{mm}$ ，所以得到 $100/113 = 0.9\text{mm}$ ，即最低厚度为0.9mm。

图7.1.尼龙的流动比 熔融粘度 经常有比较聚合物的流动性，使用熔融粘度数据的情况。利用高分子流量测试仪，在各温度一定负荷下，经流特定的喷嘴注出熔融聚合物，由其注出量可得出熔融粘度。

$\mu = R^4P/8LQ$ 21式 其中 μ :熔融粘度(Pa·S) R:喷嘴半径(5×10^{-5})(m) P:压力(Pa) L:喷嘴长度(1×10^{-4})(m) Q:注出速度(m^3/s)

图7.2中显示了各等级尼龙的熔融粘度。从此图中可以参照各等级之间的成型条件的设定。一般情况下，注塑成型在100~300Pa·S最为恰当，且可以认定尼龙与其他的

热可塑性树脂相比熔融粘度更为优异。图7.2 东丽各种类尼龙的熔融粘度的温度所引发的变化 Nylon树脂 AMILAN® 技术信息 | 射出成型 | 成行不良及其对策 填充不足(shortshot, OrShortmolded) .现象

模具阴模内未被充满以致成型不完全 .原因 注塑成型机器性能不足(注塑容量,可塑化能力等)

材料流动性差 浇口横截面积过小,成型品薄。 排气不良 .对策 <成型机>

增加材料供给量。如若最大容量不足,需要改用大型注塑机 安装带有防止逆流的阀门的螺杆

提高注塑压力 提高机筒温度的设定点。喷嘴温度也需要提升。确认加热器是否连接电源

喷嘴堵塞或频繁发生喷嘴堵塞的情况时,提升模具温度或加速注塑周期。 加快提升速度。 <模具>

提高模具温度。 加大模具排气。 加大浇口横截面积。 增加成型品厚度。

为了加强成型品流动性能,模具加入加强筋。 <材料> 选择低粘度的高流动性的材料

涂满表面润滑剂。添加率在0.05~0.1%(重量比) 波纹(flow mark) .现象

成型品表面会产生以浇口或者细拧后的个别部分为主的树轮状细纹。 .原因

熔融聚合物在模具中急速冷却会产生高粘性,凝固开始时,接着的挤压熔融聚合物会产生细纹状现象。

.对策 <成型机> 扩大喷嘴直径,提高喷嘴温度。 提升注塑速度。 提高注塑压力。

提高机筒设置点。 减少缓冲(减少充电量) <模具> 提高模具温度。 安装滞料部 扩大浇口横截面积。

将模具的冷却水位置避开浇口。 <材料> 涂满表面润滑剂。 银纹(silverstreaking) .现象

材料的流动方向上会产生银纹状的条痕现象 .原因 材料吸湿,吸水。材料混入了异类材料。

成型时混入空气引起。 混入大量添加剂。 .对策 <成型机> 螺杆式注塑可以提升提炼效果。

迟缓注塑速度。 完全洗净成型机的机筒。 <模具> 扩大流道,浇口。或是缩小。 提高模具温度。

改变浇口位置。 <材料> 充分地事先干燥。在料斗中设置红外线灯。 检查是否混入了异类材料。

熔合线(poor weld line) .现象 材料在2个方向以上发生分流,或是流过了一定距离后再次汇流时会产生

毛发状细线,强度变低,将会发生烧痕和气泡这种成型不良现象。 .原因

材料在阴模内进行分流后,再次合流。 聚合物温度过低,而完全无法融合。 燃气和空气排除困难。 .

对策 <成型机> 提高树脂温度。 提高注塑压力。 提升注塑速度。 <模具>

发生熔合线的地方配置滞留部。 安装排气。 改变浇口位置并增加浇口数。 不适用脱模材料。

溶解强度一度降低的情况下,将浇口位置改变到受外力影响较小的位置。 <材料>

选在低粘度高流量型材料。 空洞(void) .现象 成型品内部产生空洞现象。 .原因

材料的从熔融状态到凝固过程的密度变化 成型品表面从模具内壁吸热,固化聚合物。因此,从外部引流

聚合物,其结果是于成型品厚处,集中全部收缩量发生空洞。厚度在6mm以上的成型品,一般很难防止

空洞的产生。 也有因吸入空气产生空洞现象。 .对策 <成型机> 提高注塑压力。(提高) 延长注塑时间。

下降机筒设定温度。 <模具> 成型品的厚度设定在6mm以下。有强度需求的话,加入大数量的均匀厚度的

补强筋。无需去添加不要的厚度。 加大浇口(实现材料的补强填充。) 缩短流道。

降低模具温度。且要均匀分布。 改变浇口位置用以不吸入空气。 <材料> 充分干燥材料。

选择高粘度的等级材料。 凹痕(sink mark) .现象 成型品的凹陷现象,尤其是厚成型品中非常普遍。 .

原因 与前项空洞发生的原因相同,会产生表面迟缓冷却的情况。 .对策 <成型机> 增加材料填充量

提高阴模内部压力(二次压力) 降低机筒的设定温度。 提高注出率。 提高注塑速度。 延长注塑时间。

<模具> 降低模具温度。 均衡模具温度。 改变浇口位置。 缩短流道。 no text <材料>

选在高粘度的等级材料。 应变(warpage) .现象

模具铣加工实际本应为笔直,但是成型品成型后却产生了应变现象。 .原因

成型中的残留应力变形释放所产生。 .对策 <成型机> 减小注塑压力 降低机筒设定温度。

延长冷却时间。 <模具> 均匀成型品厚度。 去除倒陷 顶销均等运作。 安装大量顶销。 改变浇口位置。

降低模具温度。 啮合不良 .现象

因材料的计量补给之际,螺杆回转发生无法啮合,或是无法回转的现象。 .原因

材料和材料，材料和螺杆，材料和加热机筒之间的摩擦系数异常的低或高的情况下发生。 . 对策
<成型机> 安装带有防止逆流阀门的螺杆。 选择注塑压缩机。

改变机筒设定温度。减少空转现象，改善旋转不能的现象。 检查是否为机筒供暖断线所产生。

放空注塑5次后进行。 <材料> 表面涂满润滑剂。 使材料粒子大小一致。 脱模不良(sticking of parts in tde mold) . 现象 成型品的脱模一般是通过如喷射出一般利用模具动托开模，顶销挤出成型品使其脱模。但是，还有成型品部分有残留在固定模板中，与动托模板有粘连，顶销穿破成型品的现象。 . 原因 诸如模具拉伸过小，成型的残留部分过大，收缩力变大，模具成型时成型品的脱模方向为直角等原因引发。

. 对策 <成型机> 降低注塑压力。 降低机筒设定温度。 <模具> 加大模具拉伸。 优化成型。 消除倒陷。 适当设定模具温度。 在箱状成型品的成型上，固定模板低温的情况下，因为会发生成型品粘连固定模板，请务必注意。 涂抹脱模剂 烧痕 . 现象 成型品变色，会参杂茶褐色细纹。 . 原因 材料的热分解 .

对策 <成型机> 降低机筒设定温度。 缩短中间制作时间。 倒退活塞时时间过长。 注塑速度迟缓。

<模具> 排气过大。 浇口过大。