

日本可乐丽PA9T中国总代理商

产品名称	日本可乐丽PA9T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	6.00/千克
规格参数	品牌:日本可乐丽PA9T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

东莞奥亚塑胶原料有限公司长期代理销售日本可乐丽PA9T塑胶原料 欢迎来电咨询或来公司参观考察
我们的宗旨：『诚信第一、品质第一、服务第一 专业渠道、专业团队、专业服务』
奥亚塑胶是你理想的合作伙伴 服务热线：18128015760或0769-87120762刘生
公司郑重承诺：质量保证、原厂原包、假一赔十 网上报价随时有波动，最新价格：请电议或面议 我公司
可以提供原料认证报告;UL认证、FDA认证、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质
安全资料表(MSDS)物性、报价、UL报告、RoSH标准、SGS检测报告、COA认证、COC认证等等 产品
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1000A 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1250A
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1300A-M41 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1300A
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1300H 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1301A-M61
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1301A 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1302
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1350A-M42 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1350A
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1350H 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1352A-M41
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1352A 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1500A-M61
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽G1500A 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GA2330
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GC1201A-M41 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GC1201A
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GN2330 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GN2332
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GN2450 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GP2450NH-2
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GR2300 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GT2330
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GW1458HF 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GW2458HF
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GX1500A-M41 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽GX1500A
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1000A-M41 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1000A
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1001A-M41 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1001A
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1001D-U03 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1001D
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1001D-U83/02 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1002A-M41
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1002A 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1006A-M41
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1006A 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1006D-H31
奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽N1001D 奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽TA104

奥亚供应Genestar™ PA9T日本可乐丽TA112

如果你要找的PA9T塑料型号没有在上面，请来电咨询我司，我司销

售的PA9T塑料型号齐全，因为型号之多，就没有一一列出。电气电子用途 各等级的说明 < Genestar > 电气电子用等级根据最近不断薄壁化、窄间距化的SMT连接器的形状和要求性能备有各种等级。

等级种类 等级种类物性表 标准等级：GN2330、GR2300 GN2330作为标准等级，在机械强度和成型性及尺寸稳定性方面取得了良好平衡，GR2300则进一步加强了流动性和焊接强度。两者均属可广泛适用于电气电子部件的等级。高刚性等级：GN2450 GN2450是以高强度和高刚性为特点的等级。适用于FPC滑片、IC插口等需要具有刚性和尺寸精度的部件。高流动性等级：GN2332 GN2332是对薄壁部分的流动性进行了改良的等级。适用于以0.3mm间距连接器为代表的、需要具有高流动性的部件。

低翘曲等级：GW2458HF GW2458HF具有低翘曲性和高流动性，适合作接插件。适用于成型收缩率小、容易发生翘曲和扭曲的部件。高韧性等级：GT2330

GT2330是以高韧性为特点的等级。适用于需要具有端子压入强度的部件。

HB等级：G1300H、G1350H、G1302 G1300H、G1350H作为标准的HB等级，是一种可广泛适用于电气电子部件的材料。G1302实现了高滑动性。HB等级采用了卤素类阻燃剂。电气电子用途 成型加工

下面就 < Genestar > 电气电子用等级的成型加工进行介绍。 颗粒的干燥条件 成型条件 金型設計

颗粒的干燥条件 < Genestar > 将含水率管理在1000ppm以下。包装材料使用了铝制防湿袋，开封后可立即进行成型加工。但是，开封后自然放置的颗粒会因吸湿而导致含水量上升，需要进行重新干燥。关于重新干燥的条件，如果使用热风干燥机，则请以120 、5小时左右为参考标准。此外，干燥温度的上限推荐140 、干燥时间推荐24小时以内。图：自然放置下的颗粒吸水量（GN2330）成型条件

料筒温度及模具温度 熔点 306 推荐料筒温度 310 ~ 330 玻璃转化温度 125 推荐模具温度 130 ~ 140 表：成型条件实例 注射成型机 注射成型机：15t级注射成型机 螺杆： 18mm 喷嘴： 2.0mm

最大压力：1900kg/cm² 注射容量：48.3cm³/sec 成型品 板对板连接器（0.5mm间距）

（L×W×H：17mm×2.4mm×2.2mm）成型条件 料筒温度：喷嘴/C1/C2/C3/HP

设置：315 /325 /310 /300 /120 模具温度：设置：140 （实际温度：140 ）

注射速度：V1：60mm/sec、V2：30mm/sec 注射1次压力：1200kg/cm² 保压条件：750kg/cm²、0.3sec 冷却时间：3.0sec、1循环时间：8.0sec 螺杆转速：100rpm,背压=20kg/cm² 模具

4腔、隧道式交口： 0.6mm 关于料筒内滞留时间

为了防止成型品的热显色，对于料筒内的滞留时间，请以15分钟以内为参考标准。材料：< Genestar >

GN2330 注射成型机：80t级（螺杆 32mm）模具：JIS1号试片（哑铃片）

料筒温度：320 、模具温度：140 1循环：37sec（料筒内注射约13次）模具温度与相对结晶度的关系 < Genestar > 根据成型品的厚度的不同，充分结晶所需的模具温度各不相同。

采用SMT适用型连接器中较为常见的板厚（0.5mm、10mm）时，充分结晶需要130 以上的模具温度。

表：相对结晶度（%）板厚（mm）模具温度（ ） 80 100 120 130 140 0.5 80 85 95 100 100 1.0 88 91 96 100 100 2.0 94 100 100 100 100 3.0 100 100 100 100 100 （树脂温度：320 、测定样品：30mm(L)×10mm(W) 平板）

模具设计 模具材质 < Genestar > 根据等级的不同，使用了阻燃剂和玻璃纤维等，因此推荐选用耐腐蚀性及耐磨损性优良的钢材。推荐钢材：SKD11同等品、SUS440同等品 排气孔 为了防止成型品表面的烧焦和短射，请在树脂的流动路径上设置排气孔。关于排气孔的深度，请以0.008~0.015mm为参考标准。

汽车用途 各等级的说明 < Genestar > 汽车用等级可满足注射成型、挤出成型的要求，备有适用于汽车部件用途、工业部件用途的各种等级。 等级种类 等级种类物性表 标准等级 等级 GF含量 特点 用途

N1000A 0% 低吸水性 耐药品性 滑动部件 变速装置·齿轮 G1250A 25% 耐热性 耐药品性 结构构件

轴承护圈 G1300A 30% 耐热性 耐药品性 结构构件 轴承护圈 G1500A 50% 高刚性 高强度 结构构件

金属替代构件【标准等级】是面向注射成型用途设计的、耐热性优良的高性能聚酰胺树脂。这些等级在低吸水性、尺寸稳定性、耐热性、耐药品性等性能方面尤其优良。高滑动等级 等级 GF含量 特点 用途

N1001A 0% 低摩擦系数 高耐冲击性 滑动部件 变速装置·齿轮 N1002A 0% 低摩擦系数 耐磨损性 滑动部件

变速装置·齿轮 G1352A 35% 低摩擦系数 耐磨损性 滑动部件 变速装置·齿轮

【高滑动等级】通过利用本公司独有的混合技术，实现了耐磨损性、低摩擦系数。高韧性等级 等级 GF含量 特点 用途

N1006A 0% 高耐冲击性 柔软性 管接头 滑动部件 G1301A 30% 高耐冲击性 耐磨损性

管接头 滑动部件【高韧性等级】通过混合橡胶弹性体，实现了高度的耐冲击性和柔软性。挤出等级 等级 GF含量 特点 用途

N1006C 0% 耐热性 耐油性 耐水解性 油管 冷却液管 N1001D 0% 高燃料阻隔性

耐热性 多层燃料管【挤出等级】是为用于汽车用途及其他工业构件的管而开发的。

汽车用途 成型条件 下面就 < Genestar > 汽车用等级的成型条件进行介绍。

成型条件 注射等级的流动性数据 成型条件 注射等级的成型条件 N1000A的成型条件
G1300A的成型条件 挤出等级的成型条件 N1001D的成型条件 N1006C的成型条件
注射等级的流动性数据 (流动特性试验机) 图: 非强化等级的熔融年度 (N1000A)
图: GF强化等级的熔融年度 (G1300A) 汽车用途 成形性 N1000A的成型条件

干燥条件 成型条件例 清洗步骤 注射成型的步骤 干燥条件 材料的吸湿会引起流涎 (Drooling)、物性降低、外观不良。目标材料的含水率在0.1%以下。干燥温度的上限为140℃, 如果以高于此温度的高温进行干燥, 将会引起自然色品变成茶色, 因此请注意避免。在成型前请勿打开铝包。

< Genestar > 是在含水率0.1以下的干燥状态下装入铝包打包的, 无需预干燥。

一旦打开铝包后, 就需要进行材料的预加热。干燥条件 干燥温度 () 干燥时间 (hr) 推荐条件 120 5
下限条件 100 10 成型条件例 成型条件 单位 值 树脂温度 315-330 料筒温度 后部 310 料筒温度 中部
315 料筒温度 前部 320 料筒温度 喷嘴部 315 金型温度 >135 注射速度 - 中速 注射压力 MPa 60-150
背压 MPa 0.5 螺杆转速 rpm <150 *保压压力、保压时间根据模具形状而变化。清洗步骤
中断成型达5分钟左右时, 请充分进行清洗。

中断成型达10分钟左右时, 或者结束成型时, 请使用清洗剂对料筒内进行彻底置换。G1300A的成型条件

干燥条件 成型条件例 清洗步骤 注射成型的步骤 干燥条件 材料的吸湿会引起流涎 (Drooling)、物性降低、外观不良。目标材料的含水率在0.1%以下。干燥温度的上限为140℃, 如果以高于此温度的高温进行干燥, 将会引起自然色品变成茶色, 因此请注意避免。在成型前请勿打开铝包。

< Genestar > 是在含水率0.1以下的干燥状态下装入铝包打包的, 无需预干燥。

一旦打开铝包后, 就需要进行材料的预加热。干燥条件 干燥温度 () 干燥时间 (hr) 推荐条件 120 5
下限条件 100 10 成型条件例 成型条件 单位 值 树脂温度 315-335 料筒温度 后部 310 料筒温度 中部
320 料筒温度 前部 325 料筒温度 喷嘴部 320 金型温度 >135 注射速度 - 高速 注射压力 MPa 60-150
背压 MPa 0.5 螺杆转速 rpm <150 *保压压力、保压时间根据模具形状而变化。清洗步骤
中断成型达5分钟左右时, 请充分进行清洗。

中断成型达10分钟左右时, 或者结束成型时, 请使用清洗剂对料筒内进行彻底置换。