

PA6 BKV30 德国朗盛 增强料

产品名称	PA6 BKV30 德国朗盛 增强料
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	2.00/千克
规格参数	德国朗盛:PA6 BKV30:德国朗盛 德国朗盛:BKV30
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢2层4区113室
联系电话	15802190887

产品详情

上海圆高公司大量现货供应工程热塑弹性体：PBT、PA6、PA66、POM TPU TPV 等各种进口塑胶原料。

天津市上海市重庆市江苏南京昆山无锡徐州常州苏州 太仓 南通 连云港 淮安 盐城 扬州 镇江泰州 宿迁市

合肥 芜湖 蚌埠 淮南 巢湖 马鞍山 淮北 铜陵 安庆 黄山 滁州 阜阳 宿 六安 亳州 池州 宣城市；界首市明光
天长 桐城 宁国市 福州市 厦门市 泉州市 石家庄 保定市 唐山市 邯郸市 邢台市 沧州市

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-AKV30

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-AKV30GH2.0

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-AKV35H2.0

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-AKV35H3.0

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-AKV35LTH3.0

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-AKV40H3.0

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-AKV50H2.0

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-AKV50H3.0

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-AM40H2.0

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-DP2325H3.0

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-DP2801

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-DP280230

上海圆高供应Lanxess德国朗盛PA66-DPA30SFN30

PA【加工】

熔料温度：240-250

料筒恒温：220

模具温度：60-100

干燥处理：由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80℃以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105℃，8小时以上的真空烘干。融化温度：230-280℃，对于增强品种为250-280℃。模具温度：80-90℃。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。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80℃。注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）注射速度：高速（对增强材料要稍微降低）流道和浇口：对于PA6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 $0.5 \cdot T$ （这里T为塑件的厚度）。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***小直径应当是0.75mm。

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（180bar）。

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。

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取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%玻纤增强，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。

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。PA6塑胶原料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。