

PA66法国罗地亚授权总代理商

产品名称	PA66法国罗地亚授权总代理商
公司名称	上海格铁新材料进出口有限公司
价格	34.19/KG
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	13817142635

产品详情

PA66法国罗地亚授权总代理商，法国罗地亚(尼龙66)中国地区代理商，公司供应法国索尔维，上海索尔维，PA66系列工程塑料，型号齐全，质量有保证。

罗地亚优势: 证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格合理，质量优异，当天下订单当天发货。罗地亚优点：可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂，材质报告，UL黄卡、等

代理 PA66法国罗地亚A402H1

代理 PA66法国罗地亚A50H1

代理 PA66法国罗地亚A52G1MX20

代理 PA66法国罗地亚A548B2V15

代理 PA66法国罗地亚A60G1V25

代理 PA66法国罗地亚A60G1V30

代理 PA66法国罗地亚A60G2V30

代理 PA66法国罗地亚A718V30

代理 PA66法国罗地亚AR130GF

代理 PA66法国罗地亚AR218V25

代理 PA66法国罗地亚AR218V30

PA66加工工艺

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洁净度，而洁净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，浇口的最小直径应当是0.75mm。