

日本旭化成PA66(旭化成中国总代理商)

产品名称	日本旭化成PA66(旭化成中国总代理商)
公司名称	上海格铁新材料进出口有限公司
价格	30.29/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

日本旭化成PA66(旭化成中国总代理商)优势: 证书齐全, 正规渠道, 交易灵活, 价格合理, 质量优异, 当天下订当天发货。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

供应PA66 日本旭化成 1300S 注塑级, 接插件、扎带绑带专用料, 高韧性。

供应PA66 日本旭化成1300G注塑级,30%加纤增强。

供应PA66 日本旭化成13G30 注塑级,30%加纤增强。

供应PA66 日本旭化成13G50 注塑级,50%加纤增强。

供应PA66 日本旭化成1402G高强度和刚性, 玻纤增强33%

供应PA66 日本旭化成1402S 注塑级, 好的热稳定性。

供应PA66 日本旭化成14G25 加纤25%增强, 注塑级抗疲劳性

供应PA66 日本旭化成14G33加纤33%增强, 注塑级, 高强度

供应PA66 日本旭化成54G33加纤33%增强, 注塑级, 耐抗冲击性

供应PA66 日本旭化成93G33高强度和刚性, 玻璃纤维含量为33%。

供应PA66 日本旭化成90G33 高强度和刚性, 玻璃纤维含量为33%。

供应PA66 日本旭化成90G50 高强度和刚性, 玻璃纤维含量为50%,

供应PA66 日本旭化成90G55 高强度和刚性，玻璃纤维含量为55%，

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。

所销售地区服务范围广阔（北京、天津、河北、山西、辽宁、吉林、黑龙江、大连、上海、江苏、浙江、宁波、安徽、福建、厦门、江西、山东、青岛、河南、湖北、湖南、广东、广西、海南、深圳、重庆、四川、贵州、陕西、甘肃、青海、宁夏、武汉、广州等等）中国各地均可送货上门或自提。

上海音塑国际贸易有限公司以“优质的服务、真诚合作、务实高效”的企业精神；始终贯彻客户至上，信誉第一的宗旨；竭诚和国内外各界人士友好合作、建立持久的业务关系。