

日本三菱PA6(三菱中国总代理商)

产品名称	日本三菱PA6(三菱中国总代理商)
公司名称	上海格铁新材料进出口有限公司
价格	23.12/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

上海音塑是一家贸易型公司，专业经销代理进出口的有限公司，可以开具16%增值税票，公司以诚信为本，质量求信誉的企业，长期经销代理PBT
PC、PC/ABS、PA6、PA66、PET、POE TPU TPEE POM TPV 等各种进口及国产塑胶原料。

日本三菱PA6(三菱中国总代理商)现货供应中国市场、批发价格、厂家直销、公司宗旨：以质量求生存，以服务求信誉，以信誉迎客户，以客户求发展！

上海音塑供应PA6 日本三菱 1010C2 注塑级 刚性改良 V-2

上海音塑供应PA6 日本三菱 1030 挤吹级 高粘度透明度高

上海音塑供应PA6 日本三菱 1010N2 注塑级 阻燃V-O

上海音塑供应PA6 日本三菱 ST220 耐冲击

上海音塑供应PA6 日本三菱 1015G30 玻纤增强GF30%

上海音塑供应PA6 日本三菱 1013G20 玻纤增强GF30% 光纤强化 耐热老化

上海音塑供应PA6 日本三菱 1013G30 玻璃纤维强化GF30%

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 。

一手货源、一手价格、欢迎来电垂问：138-1714-2635陈先生