

原包正牌直销PA66美国杜邦FE3071食品级

产品名称	原包正牌直销PA66美国杜邦FE3071食品级
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	40.20/千克
规格参数	美国杜邦:PA66 FE3071:食品级
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷 2号101
联系电话	13532886152

产品详情

原包正牌直销PA66美国杜邦FE3071食品级

应用

高温电气插座零件、电气零件、齿轮、[轴承](#)

、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮[粘合剂](#)、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等

注塑工艺

PA66塑胶原料料筒温度：

喂料区 60 ~ 90 (80)

区1 260 ~ 290 (280)

区2 260 ~ 290 (280)

区3 280 ~ 290 (290)

区4 280 ~ 290 (290)

区5 280 ~ 290 (290)

喷嘴 280 ~ 290 (290) 括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50 : 1到100 : 1

喂料区和区1的温度是直接影响喂料效率，提高这些温度可使喂料更平均

PA66 [塑胶原料](#) 熔料温度：270 ~ 290 料筒恒温：240 模具温度 60 ~ 100

注射压力：100 ~ 160MPa (1000 ~ 1600bar)，如果是加工薄截面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa (1800bar)

PA66塑胶原料保压压力：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易出现焦化现象

螺杆转速 高螺杆转速，线速度为1m/s；然而最好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就可；要求的螺杆扭矩为低

计量行程 (0.5 ~ 3.5) D

残料量 2 ~ 6mm取决于计量行程和螺杆直径

预烘干 在80 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；水含量超过0.25%就会造成成型改变