

# 质量保证直销PA46 46HF4550

产品名称	质量保证直销PA46 46HF4550
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	52.30/千克
规格参数	荷兰DS:PA46 46HF4550:质量保证直销
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

质量保证直销PA46 46HF4550

### 加工性能

A：具有易加工性和卓越的流动性能。 B：具有卓越的抗拉强度、良好的绝热性能。

C：阻燃、可电镀、经热稳处理的、耐热的。 D：高刚度保持性能，同时表现出良好的高温抗蠕变性。

E：刚度和蠕变模量由于相同玻璃增强程度的PPS、PEI和PES。

F：它可以用于薄壁部分达到0.1毫米的零件而没有飞边。

E：[PA46](#)塑料是一种多用途、玻璃增强、符合UL VO规定的的阻燃型UL级材料。 注塑工艺 1.干燥  
完装密封的纸袋：无需预先干燥。 经已开启的纸袋：必须放在有除湿装置的干燥料桶内，在120 温度  
进行4小时的排风干燥。干燥的时间长短在于塑料暴露在潮湿空气的多少程度。在操作过程中，塑料必须  
放在有除湿装置的干燥料桶内，温度保持在100 。 2.注塑温度调控 融熔温度在295 。理想的材料温度  
可以在300~315 。（它包括材料断裂时所得拉伸数值及在悬臂梁下的抗冲击数值IZOD）。PA46  
后段(输送)中段(压缩)前段(计量)喷嘴 不含纤维加固 285~300290~305295~310295~310(料温)  
含纤维加固 285~305295~310300~315300~315(料温)发现塑料自由溢出于炉嘴时，必须把炉嘴温度下降  
(当然也需要提防塑料冷却于炉嘴内)。另外炉嘴必须压着模板，但如过份压着，亦可适量减低压力。

### 3.滞留时间

为防止在操作过程中出现严重塑料性能下降。(从而做出理想的机械性能)如下乃最高的滞留时间：

不含纤维加固的PA46：6~10分钟 含纤维加固的PA46：5分钟

避免使用大容量的注塑机，指相对于成品体积而言。

滞留时间=循环时间×(熔炉筒内能盛载的容量/成品容量) 4.模具温度 建议模具温度在80~140 使用。