

# 东莞深圳总代理PA46 LED1371

|      |                               |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 东莞深圳总代理PA46 LED1371           |
| 公司名称 | 东莞市湘远塑胶有限公司                   |
| 价格   | 42.00/个                       |
| 规格参数 | 荷兰DSM:PA46<br>LED1371:东莞深圳总代理 |
| 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

东莞深圳总代理PA46 LED1371荷兰DSM

### 应用

电气及电子应用：SMD元件，接插件，断路器，绕线元件，电动马达部件和电器元件；机载部件应用：齿轮、轴承和轴承罩汽车应用：传感器和连接器，如：马达控制系统、进气设备、电缆紧固件，交流发电机和起动机部件；以及排气控制和辅助供气系统的泵壳。PA46具有的这些优异特性，正被愈来愈多的用户所认可和接受，逐渐取代PPS、PA-6T、9T、SPS、PCT和LCP。

### 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。