

广东广州代理PA6T日本三井化学CH245N

产品名称	广东广州代理PA6T日本三井化学CH245N
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	日本三井化学:PA6T CH245N:广东广州代理
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

PA6T加工成型：

PA6T具有优良的加工特性,易于注射成型。可注塑薄壁制品,这又是PA6T的一大优点。PA6T的薄壁流动性优于PPS。低流动级的PA6T的薄壁流动性虽不如尼龙46,但高流动级的PA6T的薄壁流动性就优于尼龙46了。当模具密合度不佳,合模力不足,或者射出压力过高时,熔融的聚合体可能冲出模板间的细微缝隙而形成毛边。对精密电子零件,形成毛边是相当严重的忌讳。除了上述因素外,PA6T树脂本身也是形成毛边的一个原因,譬如说PPS在射出成型时就很容易起毛边。相反高流动性的PA6T就不易起毛边。这是由于PA6T的薄壁流动性优良,其在射出成型时不易起毛边。在这点上PA6T优于PPS。若在成型时适当降低射出压力也可减低毛边的形成。在PA6T的射出成型中,应注意如下几点,加工PA6T所用的射出成型机(尤其是料筒,喷嘴以及螺杆),必须具有优良的耐磨性,

如果是耐燃级PA6T的加工,射出成型机所用的材料还必须具有优良的耐腐蚀性,如果每次射出量比较少,应选择比较小的射出成型机,尽量使每次射出量大于大射出容量的10%,以免树脂滞留时间过长而造成分解,PA6T射出成型时应该使用标准型喷嘴,基本上,务必将其间的流动死角减至低,以免部份树脂分解或焦化而影响产品的品质,PA6T射出成型时模具所用的钢材必须具有优良的耐磨性,而对于面耐燃级PA6T的加工,模具所用的材料还必须具有优良的耐腐蚀性。