

# 供应PA66 135F

产品名称	供应PA66 135F
公司名称	东莞市晶宏塑胶原料有限公司
价格	.00/KG
规格参数	杜邦:1 135F:2 美国:3
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞百顺小区三巷5号一楼（注册地址）
联系电话	076989977070 18200646066

## 产品详情

PA66 135F

### 聚酰胺

塑料制品广泛用作各种机械和电器零件

，其中包括轴承、齿轮、[滑轮](#)

泵叶轮、叶片、高压密封圈、垫、阀座、衬套、输油管、贮油器、绳索、传动带、砂轮胶粘剂、电池箱、电器线圈、电缆接头等。还有包装用带、食品用薄膜（熟食用的高温薄膜和清凉饮料用的低温薄膜）的产量也相当大。

PA66 135F

尼龙66(PA66)注塑成型工艺1.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均匀2.熔料温度:270 -290 3.料筒恒温:240 4.模具温度:60 -100 5.注射压力:100-160MPa(1000-1600bar),如加工薄截面长流道制品(如电线扎带),则需要达到180 MPa6.保压压力:约为注射压力的50%;由于材料凝结较快,短的保压时间已足够.降低保压压力可减少制品内应力7.背压:2-8 MPa(20-80bar);需要准确调节,因为背压太高会造成塑化不均8.注射速度:建议采用较快的注射速度;模具有好的通气性,否则制品上易出现焦化现象9.螺杆转速:螺杆转速高(线速度为1m/s);最好将转速设置低一点,只要能在冷却时间结束前完成塑化过程;要求较低的螺杆转矩

10. 计量行程:0.5-3.5D11. 残料量:2-6mm,取决于计量行程和螺杆直径12. 预烘干:在80 的温度下烘干4h,除了直接从装料容器内喂料;有吸水性,应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13. 回收率:可加入10%回料14. 收缩率:0.7-2.0%;或者加入30%玻璃纤维,收缩率为0.4-0.7%;如果提供的温度超过60 ,制品应该为逐渐冷却;逐渐冷却可降低成型后收缩,即制品表现为更好

的尺寸稳定性和小的内应力;建议采用蒸汽法;尼龙制品可以通过熔焊液剂来检查应力15. 浇口系统:点式浇口;潜伏式,片式浇口都可以,建议采用盲孔和浇口窝来断冷却点;可使用热流道;由于熔料可加工温度范围窄,热流道液应提供闭环温度控制16. 机器停工阶段:无需用其它材料进行专门的清洗工作;熔料残留在料筒内时间可达20min,此后热降解容易发生17. 料筒设备:标准螺杆,特殊几何尺寸有较高的塑化能力;止逆阀,直通喷嘴;对加入了玻璃纤维的增强材料,则需要高耐磨的双金属料筒