

日本旭化成PA66总代理商

产品名称	日本旭化成PA66总代理商
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

产品详情

Leona 注塑条件

非增强非增强阻燃玻璃纤维增强特殊玻璃纤维增强PA66特殊复合增强阻燃等级1300S1302S1402S1402SH130
0F1402F15001502S1700S17029400SFR200FR37013G1514G151300G1402G13G4313G2514G2514G3314G5054G335
4G4393G3390G3390G5090G5590G6091G40TR160TR380CR101CR301CR302MR0011330GFG170FG172FG173预
干燥条件*(热空气干燥器)温度 (C)80-9080-9080-9080-9080-9080-9080-90时间
(小时)2-32-32-32-32-32-32-32-3注塑条件树脂温度
(C)270-290250-260265-275275-295275-295270-290275-295270-280模具温度
(C)75-8575-8575-8575-8585-9575-8575-85

*Leona(尼龙龙)颗粒采用密封袋装形式提供，如果在开封后立即使用，则不需要预干燥。但如果开封后不赶快使用，Leona(尼龙龙)颗粒就会从空气中吸收大量的水分。为了避免因水分吸收而引起的银斑和其他缺陷，开封后的Leona(尼龙龙)颗粒必须储存在密封的金属容器中，或者在注塑之前进行预干燥。

储存

为了防止吸收水分，应当等到使用前才能打开袋子的密封。要避免袋子破裂及使产品远离水分,洒出的颗粒不可放回袋子中。

注塑

处理Leona(尼龙龙)时一定要在指定的温度范围内。温度过低可能会因塑化不均匀而造成局部降解；而如果温度过高的话，则可能引起银斑、其他外观问题以及树脂的分解。最佳的温度范围是因等级的不同而

有所变化的，因此请阅读每个级别的指南(可从旭化成处获得)。在整个的注塑操作中，都应当保证充分的局部或总体通风。如果Leona(尼龙龙)滞留在未运行的热机筒中，就可能会造成树脂分解。在长时间中断注塑过程之前，应当用无色的聚乙烯或专门用于聚酰胺树脂的清洗材料清洗和填充机筒。如果工作区域中有洒落的颗粒，应当及时清除和丢弃，以免滑倒。