

上海索尔维（总）代理商

产品名称	上海索尔维（总）代理商
公司名称	上海可域塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号1478室
联系电话	13611909968 13611909968

产品详情

上海索尔维中国总代理商 PA66上海索尔维总代理商

上海索尔维（法国罗地亚）PA66工艺条件?

干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85℃的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105℃，12小时的真空干燥。?

熔化温度：260~290℃。对玻璃添加剂的产品为275~280℃。熔化温度应避免高于300℃。?

模具温度：建议80℃。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件，如果使用低于40℃的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，为了保持塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。?

注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。?

注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。?

流道和浇口:由于PA66的凝固时间很短，因此浇口的位置非常重要。浇口孔径不要小于0.5*t（这里t为塑件厚度）。如果使用热流道，浇口尺寸应比使用常规流道小一些，因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的小直径应当是0.75mm。