

日本东丽PA66塑胶料代理商

产品名称	日本东丽PA66塑胶料代理商
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	品牌:日本东丽PA66代理商 型号:日本东丽PA66总代理商 产地:日本东丽PA66塑胶原料代理商
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

Nylon树脂 AMILAN

Toray尼龙树脂（聚酰胺树脂）AMILAN是一种含有酰胺基(-CONH-)的热塑性工程塑料，具有优异的强度、韧性、耐热性和抗磨擦磨耗性。

Toray系列产品包括尼龙6、尼龙66、尼龙610以及大量共聚物尼龙配方。此外还为客户的各种需求和应用提供各种等级的树脂，其中包括非增强级、增强级、阻燃级、抗磨擦磨耗级、高冲击级、薄膜级、单丝级及吹塑成型级。

特性尼龙6和尼龙66

在机械特性方面很好地平衡了各种性质。

在标准湿度条件下具有卓越的韧性。

拥有出色的耐化学性和耐油性。

具有绝佳的耐磨擦和耐磨耗性。

几乎所有等级的自熄性和阻燃性均符合UL标准94VO。

具有卓越的长期耐热性（长期连续使用最高温度：约80-150℃）

经过玻璃纤维增强的等级具有特别突出的弹性模量和强度。

具有较低的汽油渗透性和出色的气体阻隔性。

东莞市奥亚塑胶原料有限公司长期代理销售日本东丽PA66塑胶原料

欢迎来电咨询或来公司参观考察

我们的宗旨：

奥亚塑胶、全球供应、全球信赖

『诚信第一、品质第一、服务第一

专业渠道、专业团队、专业服务』

奥亚塑胶是你理想的合作伙伴

销售热线：18128015760或0769-87120762刘生

QQ:283780869或者加微信号18128015760

邮箱：lh@aoyasujiao.com或283780869@qq.com

公司郑重承诺：质量保证、原厂原包、假一赔十

网上报价随时有波动，最新价格：请电议或面议

代理商优势: 证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格合理，质量优异，当天下订当天发货。总代理商优点：可根据客户要求，为客户提供：物性表，SGS报告，出厂证明，材质报告，UL黄卡、ROHS报告、M SDS、FDA报告等等。

Toray Amilan日本东丽PA66代理商

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM1014-V0

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3001G-15

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3001G30

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3001G33

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3001G-45

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3003G30

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3004-V0

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3004G-15

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3004G-20

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3004G-30

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3304-V0

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3006

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3006G-15

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3006G-30

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3006G-45

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3304-V0

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3501G50

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3511G33

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽CM3511G50

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽HF3064G15

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽HF3064G30

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽U320

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽U328

奥亚供应Toray Amilan PA66日本东丽U625X21

如果你要找的日本东丽PA66塑料型号没有在上面，请来电咨询我司，我司销售的PA66塑料型号齐全，因为型号之多，就没有一一列出。

特性尼龙66

在机械特性方面很好地平衡了各种性质。

在标准湿度条件下具有卓越的韧性。

拥有出色的耐化学性和耐油性。

具有绝佳的耐磨擦和耐磨耗性。

几乎所有等级的自熄性和阻燃性均符合UL标准94VO。

具有卓越的长期耐热性（长期连续使用最高温度：约80-150℃）

经过玻璃纤维增强的等级具有特别突出的弹性模量和强度。

具有较低的汽油渗透性和出色的气体阻隔性。

Nylon树脂 AMILAN技术信息 | 射出成型 | 成行不良及其对策填充不足(shortshot , OrShortmolded) 现象

模具阴模内未被充满以致成型不完全

.原因

注塑成型机器性能不足(注塑容量，可塑化能力等)

材料流动性差

浇口横截面积过小，成型品薄。

排气不良

.对策

<成型机>

增加材料供给量。如若最大容量不足，需要改用大型注塑机

安装带有防止逆流的阀门的螺杆

提高注塑压力

提高机筒温度的设定点。喷嘴温度也需要提升。

确认加热器是否连接电源

喷嘴堵塞或频繁发生喷嘴堵塞的情况时，提升模具温度或加速注塑周期。

加快提升速度。

<模具>

提高模具温度。

加大模具排气。

加大浇口横截面积。

增加成型品厚度。

为了加强成型品流动性能，模具加入加强筋。

<材料>

选择低粘度的高流动性的材料

涂满表面润滑剂。添加率在0.05 ~ 0.1%(重量比)

波纹(flow mark) . 现象

成型品表面会产生以浇口或者细拧后的个别部分为主的树轮状细纹。

. 原因

熔融聚合物在模具中急速冷却会产生高粘性，凝固开始时，接着的挤压熔融聚合物会产生细纹状现象。

. 对策

<成型机>

扩大喷嘴直径，提高喷嘴温度。

提升注塑速度。

提高注塑压力。

提高机筒设置点。

减少缓冲(减少充电量)

<模具>

提高模具温度。

安装滞料部

扩大浇口横截面积。

将模具的冷却水位置避开浇口。

<材料>

涂满表面润滑剂。

银纹(silverstreaking) . 现象

材料的流动方向上会产生银纹状的条痕现象

.原因

材料吸湿，吸水。

材料混入了异类材料。

成型时混入空气引起。

混入大量添加剂。

.对策

<成型机>

螺杆式注塑可以提升提炼效果。

迟缓注塑速度。

完全洗净成型机的机筒。

<模具>

扩大流道，浇口。或是缩小。

提高模具温度。

改变浇口位置。

<材料>

充分地事先干燥。

在料斗中设置红外线灯。

检查是否混入了异类材料。

熔合线(poor weld line) .现象

材料在2个方向以上发生分流，或是流过了一定距离后再次汇流时会产生毛发状细线，强度变低，将会发生烧痕和气泡这种成型不良现象。

.原因

材料在阴模内进行分流后，再次合流。

聚合物温度过低，而完全无法融合。

燃气和空气排除困难。

. 对策

<成型机>

提高树脂温度。

提高注塑压力。

提升注塑速度。

<模具>

发生熔合线的地方配置滞留部。

安装排气。

改变浇口位置并增加浇口数。

不适用脱模材料。

溶解强度一度降低的情况下，将浇口位置改变到受外力影响较小的位置。

<材料>

选在低粘度高流量型材料。

空洞(void) . 现象

成型品内部产生空洞现象。

. 原因

材料的从熔融状态到凝固过程的密度变化

成型品表面从模具内壁吸热，固化聚合物。因此，从外部引流聚合物，其结果是于成型品厚处，集中全部收缩量发生空洞。厚度在6mm以上的成型品，一般很难防止空洞的产生。

也有因吸入空气产生空洞现象。

. 对策

<成型机>

提高注塑压力。(提高)

延长注塑时间。

下降机筒设定温度。

<模具>

成型品的厚度设定在6mm以下。有强度需求的话，加入大数量的均匀厚度的补强筋。无需去添加不要的厚度。

加大浇口(实现材料的补强填充。)

缩短流道。

降低模具温度。且要均匀分布。

改变浇口位置用以不吸入空气。

<材料>

充分干燥材料。

选择高粘度的等级材料。

凹痕(sink mark) . 现象

成型品的凹陷现象，尤其是厚成型品中非常普遍。

. 原因

与前项空洞发生的原因相同，会产生表面迟缓冷却的情况。

. 对策

<成型机>

增加材料填充量

提高阴模内部压力(二次压力)

降低机筒的设定温度。

提高注出率。

提高注塑速度。

延长注塑时间。

<模具>

降低模具温度。

均衡模具温度。

改变浇口位置。

缩短流道。

no text

<材料>

选在高粘度的等级材料。

应变(warpage) .现象

模具铣加工实际本应为笔直，但是成型品成型后却产生了应变现象。

.原因

成型中的残留应力变形释放所产生。

.对策

<成型机>

减小注塑压力

降低机筒设定温度。

延长冷却时间。

<模具>

均匀成型品厚度。

去除倒陷

顶销均等运作。

安装大量顶销。

改变浇口位置。

降低模具温度。

啮合不良 .现象

因材料的计量补给之际，螺杆回转发生无法啮合，或是无法回转的现象。

.原因

材料和材料，材料和螺杆，材料和加热机筒之间的摩擦系数异常的低或高的情况下发生。

.对策

<成型机>

安装带有防止逆流阀门的螺杆。

选择注塑压缩机。

改变机筒设定温度。减少空转现象，改善旋转不能的现象。

检查是否为机筒供暖断线所产生。

放空注塑5次后进行。

<材料>

表面涂满润滑剂。

使材料粒子大小一致。

脱模不良(sticking of parts in tde mold) .现象

成型品的脱模一般是通过如喷射出一般利用模具动托开模，顶销挤出成型品使其脱模。但是，还有成型品部分有残留在固定模板中，与动托模板有粘连，顶销穿破成型品的现象。

.原因

诸如模具拉伸过小，成型的残留部分过大，收缩力变大，模具成型时成型品的脱模方向为直角等原因引发。

.对策

<成型机>

降低注塑压力。

降低机筒设定温度。

<模具>

加大模具拉伸。

优化成型。

消除倒陷。

适当设定模具温度。在箱状成型品的成型上，固定模板低温的情况下，因为会发生成型品粘连固定模板，请务必注意。

涂抹脱模剂

烧痕 .现象

成型品变色，会参杂茶褐色细纹。

.原因

材料的热分解

.对策

<成型机>

降低机筒设定温度。

缩短中间制作时间。

倒退活塞时时间过长。

注塑速度迟缓。

<模具>

排气过大。

浇口过大。