

改性塑料PA66

产品名称	改性塑料PA66
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	改性塑料PA:改性塑料PA66
公司地址	广东东莞市樟木头塑胶原料市场
联系电话	0769-82975406 13622677775

产品详情

长期经营PA66塑胶原料 货源充足 质优价廉 量大从优,主要经营品牌美国杜邦,德国巴斯夫,德国朗盛,旭化成,日本三菱,日本东丽,荷兰DSM,美国首诺,价格,物性表,可提供SGS报告,Rohs,UL认证,MSDS,FDA认证,用途级别,性能指标以及技术加工指导!

应用广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件,如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等。亦可制成薄

膜用作包装材料。此外,还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。

注塑模工艺条件

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，浇口的最小直径应当是0.75mm。

另本公司出售PA66的其他类型，并且长期供应塑胶原料，通用塑料，工程塑料，热塑弹性体塑料,以及各国原料品种齐全、价格优惠，欢迎贵公司查询订购。

批发说明

注：本公司可支持多种原料混搭订购,25公斤/包起订(高价位的材料可以散卖)，批量可折扣(东莞周边城市可货到付款)，提供售前咨询，售后服务，并由专业工程师提供一对一的产品问题解决方案。

温馨提示：因塑料行情波动频繁，网页上的报价可能会与当天实际报价有所差异，请用QQ或电话直接询价。若需要材料详细物性资料及环保证书等，请联系我司工作人员索取。感谢您的配合与支持！

- 1.支持快递，物流和货运，具体运费根据货量及具体地址而定.
- 2.若需要邮寄试机样品的,我们可以为您提供免费提供原料试机。采用快递或货运,运输费用由买家自付。
- 3.我们承诺期限内发货，但对承运人效率无法作出保证，若物流快递超出3天，货运超出5天，请联络我们协助查询。

买家也可以根据交易状态中填写的单号信息，自行联系承运方，以便第一时间获知详细信息。

- 4.收到原料后,请不要急于拆除外包装,应先仔细检查塑胶原料的外包装是否完好及原料型号是否与您所订购原料型号相匹配.

货物送达后,请第一时间检查,发现物流过程中出现大量包装损坏及原料外漏的，请让物流人员出具证明并保存，并在24小时内与我们联系。

本公司原料售后的注塑加工由客户负责，如需帮助，我公司工程部将竭尽所能与您共同协商处理。