

PA66 131 BK 华业塑胶 PA66

产品名称	PA66 131 BK 华业塑胶 PA66
公司名称	东莞市华业创兴工程塑胶有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头塑胶商贸城3栋7号
联系电话	18988747377

产品详情

PA应用：

- 1、电子电器：连接器，马达零件;
- 2、汽车：水箱盖，挡泥板;
- 3、机械零件：吹风机外壳，大型车床挡板;
- 4、其他：玩具，雨刷;

七、加工注意点：

- 1、尼龙吸湿性强：成型前必须进行干燥处理，不然可能导致银纹等缺陷;
- 2、结晶性塑料：相对于与非晶体塑料，结晶性材料得要更为严格控制成型工艺。
- 3、熔点较高：熔融时候，要将温度调为较高的温度;
- 4、流动性大：由于流动性大，非常容易产生“流涎”的现象，PA66，造成料的浪费。

八、PA6和PA66区别：

既生瑜何生亮，应该就是为PA6和PA66 尼龙量身定制描述的。PA6和PA66都是同属于PA尼龙材料衍生出来的产品，同样是叱咤风云的材料，却因在同一个产品衍生出来的，不得被大众所比较。PA6和PA66区别应该就是这样瑜亮情结，对对方既恨又惺惺相惜，英雄总容易和英雄产生共鸣的，从而产生惺惺相惜的感觉;又因为是竞争对手，不得不忌惮对方。

PA66尼龙比PA6尼龙自身实力相差不大，PA66尼龙在性能上可能略胜一筹，但PA6价格更便宜。在选择

的时候，如果要去性能更高，需要耐高温的，理想的选择是PA66;如果对性能没有那么多的要求的话，PA6可能是更为理想的选择对象，毕竟每个公司都需要考虑产品的成本，需要控制成本。

如何鉴定尼龙PA6、PA66中的再生料？

- 1、先看光泽，料差则光泽相应的差。
- 2、再看切面，切面不通一，则料较差。
- 3、看看成形，表面成形不好看的，凹凸不平的，PA66 132F，有加纤，是差料。
- 4、用火烧，烧不燃的，加有阻燃剂，或玻纤超过30%，是差料。
- 5、烧燃熄灭后，闻味道，PA6、PA66，相差不大，PA66 145 BK，如果和新料比，相差太远，则料质也相应差远。
- 6、拉丝，能拉但是丝不收缩的PA6，收缩的是PA66，拉不了丝的是差料。
- 7、在燃烧时发泡的要记住，PA66 131 BK，是发泡料对再次改性时，会产生影响，要注意这种料不好。
- 8、有的料中有复合料，请看大版时一定要多检查，主要是从气味上辨别。
- 9、有的料中有高温料，请购买是尽量拿些试机，因为高温料与普通料的熔点不同，在生产时可能会堵机，是差料。
- 10、好不要在小贸易商手里买货，因为他们最爱做。
- 11、卖料人的人品也应该在同行中打听好了，这也是要注意的。

以上就是如何鉴定尼龙PA6、PA66中的再生料资讯信息，如果你想了解PA66塑胶料相关技术，尽在华业塑胶原料，我们竭诚的欢迎您的莅临。

美国杜邦PA66高光无痕注塑对模具的要求：

- 1、模具成型对温度要求较高(一般为80°~130°左右)，在注塑转入保压后改用冷却水，使模具降温至60°~70°度。在较高的模温下保压成型有利于消除熔接痕、流痕、产品内应力等缺陷。因此模具在工作时需进行加热处理，为了防止热量损失，通常都会在定模侧加树脂隔热板。
- 2、模腔表面极度光亮(一般为镜面2级或更高)。高光模具生产出的产品可以直接用于装机，无需做任何表面处理。因此它对模具钢材及塑胶材料的要求都很高。
- 3、热流道系统的热咀较多。每个热咀必须带封针且有独立的气道，通过电磁阀及时间继电器等进行单独控制，实现分时进胶，从而达到控制甚至消除熔接痕的目的。
- 4、模具加热的方式通常有水蒸汽加热和加热棒加热两种。水蒸汽加热方式是通过特定的模温机在注塑过程中通过模具通蒸汽，从而使模具快速升温;在注塑完后改通常温水(或者冰水)使模具快速降温。加热棒加热方式是在注塑过程中通过在内模料里面加加热棒使模具快速升温;在注塑完成后通过内模料里面的运

水（常温水或者冰水）或者叠层模料底部的铝材（铝材里面通运水）使模具温度快速降温。

塑胶模具企业作为高科技企业。对于塑胶模具的工艺有着极高的技巧。了解更多的塑胶模具知识更有助于帮助企业发展工艺水平

PA66 131 BK-华业塑胶-PA66由东莞市华业创兴工程塑胶有限公司提供。“塑胶原料，塑胶辅料，塑胶制品”就选东莞市华业创兴工程塑胶有限公司（www.huayesujiao.com），公司位于：东莞市樟木头塑胶商贸城3栋7号，多年来，华业塑胶坚持为客户提供好的服务，联系人：唐华。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。华业塑胶期待成为您的长期合作伙伴！