

# 美国杜邦PA612 ( PA612美国杜邦 )

产品名称	美国杜邦PA612 ( PA612美国杜邦 )
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:高级牙刷 型号:电线电缆 产地:齿轮轴承
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

## 产品详情

美国杜邦 PA612 , PA612 美国杜邦 , 美国杜邦PA612 , PA612美国杜邦 , 高级牙刷电线电缆齿轮轴承。

PA612又称聚酰胺612或尼龙612，成分为聚十二烷二酰己二胺。PA612除具有一般PA特点外，还具有相对宽度小，更低的吸水率和密度，尺寸稳定性好的优点，有较高的拉伸强度和冲击强度，透明度。

中文名 尼龙612 外文名 PA612 别名 聚酰胺612或尼龙612 优点 相对宽度小,更低的吸水率和密度  
应用领域 制高级牙刷和其它工业用鬃丝 缺点 注塑压力不稳定 解决方法 降低注射、保压压力  
成分 聚十二烷二酰己二胺

### 目录

#### 1 注塑工艺

#### 2 缺陷处理

#### 3 物性表

#### 4 用途

#### 注塑工艺编辑

#### 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%，还要需要进行105 ，12小时的真空干燥。

#### 模具湿度：

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,取决于材料和新产品设计。

注塑速度：

高速(对于增强型材料应稍低一些)。流道和浇口:由于PA612r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。如果潜入式浇口，浇口的最小直径应当是0.75mm [1]。

缺陷处理编辑

尼龙612制品常见缺陷与处理

产生机理是胶料在模腔内流速过慢，冻结后的胶料没有办法贴紧模具 [1]。

解决方法：

- 1、提高注射速度。
- 2、提高模具温度。
- 3、提高料筒温度。
- 4、适当增加射咀孔径或浇口。

尼龙612制品加工时产生的银丝解决方法：

产生机理是塑化好的料中有气体，在注射时气体在模具表面被强行压出，在制品表面出现白色的丝纹。

- 1、检查是否原料潮湿或混入其他原料。
- 2、检查原料是否在料筒中分解（料筒温度过高，螺杆转速过快）。
- 3、检查射咀孔是否过小。
- 4、检查是否模温过低。
- 5、模具排气不良。
- 6、浇口尺寸是否过小。
- 7、背压过低，再生料应用过多。

尼龙612制品加工时产生的熔接痕解决方法：

产生机理是在流动末端胶料温度很低结合性较差压力传递弱，这样使两股料流结合不紧密。

- 1、提高注射压力、速度。
- 2、提高模温。
- 3、提高料温。
- 4、改善模具。

尼龙612的注塑压力不稳定

一般这种情况同注塑机的射咀孔过小有关，因为射咀是同模具长期接触的，模具温度很低20-90，射咀温度240-280，他们之间存在温差难免会发生热交换，当射咀的温度降到尼龙的熔点以下时，射咀孔被冻结，在下次注射时得大的压力冲开，造成压力损失产生\*注，但这时加大注塑压力后，生产几模后又会上涨模。从现象看是注塑机注塑不稳定，其实是射咀孔过小，加大射咀孔这个现象就会消失。

尼龙612制品加工时产生的波浪形流痕解决方法：