

# PA612 77G33L (美国杜邦原料商)

|      |                                     |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | PA612 77G33L (美国杜邦原料商)              |
| 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:含33%玻纤强化<br>型号:高尺寸稳定性<br>产地:杜邦美国 |
| 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

PA612 77G33L, 美国杜邦 PA612, PA612 原料商, 含33%玻纤强化高尺寸稳定性杜邦美国, 耐高温尼龙。

### PA612的特性及用途

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。

### 用途

PA612主要用于:制高级牙刷和其它工业用鬃丝,也可用于制作精密机械部件和电线电缆被覆涂层、输油管、耐油绳索、传送带、轴承、衬垫等,军工上可用于制枪托、钢盔和电缆等。

### 注塑工艺

#### 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7501250bar,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

缺陷处理

尼龙612制品常见缺陷与处理

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制品加工时产生的焦斑的解决方法:

产生机理是注射时胶料高速占领模腔当模腔内的气体来不及排除时,这部分气体被压缩,气体压缩后升温把制品烧焦

解决方法:

- 1、降低注塑速度或压力
- 2、降低熔体温度
- 3、改善模具排气
- 4、减小合模力
- 5、增大射咀孔径

尼龙612制品加工时产生的脱模不良解决方法:

- 1、模温控制不当,使各部收缩不均造成包模力不均。
- 2、制品内注射残余应力大,使其产生大的包模力致使脱模困难。

解决此问题的方法:

- 1、降低注射、保压压力;
- 2、降低注射、保压时间
- 3、提高或降低料温。
- 4、提高或降低模温。

## 5、检查模具拔模斜度

尼龙612制品加工时产生的翘曲变形解决方法：

产生机理是制品内应力过大、制品收缩不均。

制品内应力过大：

- 1、降低注射压力，降低注射时间，降低保压压力，降低保压时间
- 2、提高料温，提高模具温度。

制品收缩不均：

- 1、降低料温，降低模具温度，提高冷却时间。
- 2、提高注射压力，提高注射时间，提高保压压力，提高保压时间。

其他原因：1、浇口位置设定不合理

2、制品壁厚设置不合理

3、模具结构设置不合理

尼龙612制品加工时产生的喷嘴流涎解决方法：

这个问题是在生产尼龙经常遇到的问题。

主要解决方法：

- 1、加大后抽胶。
- 2、降低料温、降低喷嘴温度。
- 3、原料干燥不充分。
- 4、加射咀

尼龙612制品加工时产生的塑化不良解决方法：

- 1、背压过低
- 2、料筒温度过低
- 3、螺杆转速过快
- 4、成型周期太短

尼龙612制品加工时产生的波浪形流痕解决方法：

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、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制品加工时产生的排气、缩孔的解决方法：

产生机理是制品\*注或缩水。

如果是用注塑方法解决

如果是缩水用缩水的方法解决