

PA6-台湾南亚2210G6

产品名称	PA6-台湾南亚2210G6
公司名称	东莞市樟木头常虹塑胶原料经营部
价格	.00/个
规格参数	性能:30%玻纤增强 型号:2210G6
公司地址	樟木头镇塑胶市场
联系电话	13415876611

产品详情

PA6 2210G6 , 台湾南亚2210G6 30%玻纤增强

2210G6

PA6 | 聚己内酰胺#尼龙6台湾南亚

规格级别：玻纤增强

产品用途：如脚踏车刹车把手,断电器,农机工具外壳

备注说明：30%玻纤增强

PA6注塑模工艺条件:

干燥处理：由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意。如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行105 ，8小时以上的真空烘干。

熔化温度：230~280 ，对于增强品种为250~280 。

模具温度：80~90 。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性

。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80~90 。对于薄壁的，流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20~40 的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80 。