

# 低价专卖美国杜邦 8018 PA66 超韧 高冲击

产品名称	低价专卖美国杜邦 8018 PA66 超韧 高冲击
公司名称	上海华颺国际贸易有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:8018 产地:美国
公司地址	奉贤区明城路1088弄
联系电话	021-51096089 18301930343

## 产品详情

关键词：美国杜邦8018

上海华颺-杜邦材料代理商

美国杜邦8018基本性能

- 1、超高韧性
- 2、超高冲击
- 3、玻璃纤维增强14%

美国杜邦8018基本用途

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、电线包内层等。

美国杜邦8018注塑工艺

PA66塑胶原料料筒温度：

喂料区 60 ~ 90 （ 80 ）

区1 260 ~ 290 （ 280 ）

区2 260 ~ 290 ( 280 )

区3 280 ~ 290 ( 290 )

区4 280 ~ 290 ( 290 )

区5 280 ~ 290 ( 290 )

喷嘴 280 ~ 290 ( 290 ) 括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50：1到100：1喂料区和区1的温度是直接影响喂料效率，提高这些温度可使喂料更平均。

PA66塑胶原料熔料温度：270 ~ 290 料筒恒温：240 模具温度 60 ~ 100

注射压力：100 ~ 160MPa ( 1000 ~ 1600bar )，如果是加工薄截面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa ( 1800bar )

PA66塑胶原料保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力背压：2 ~ 8MPa ( 20 ~ 80bar )，需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均注射速度建议采用相对较快的注射速度；模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象

螺杆转速 高螺杆转速，线速度为1m/s；然而最好将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程就可；要求的螺杆扭矩为低计量行程 ( 0.5 ~ 3.5 ) D残料量

2 ~ 6mm取决于计量行程和螺杆直径预烘干 在80 温度下烘干4h，除了直接从装料容器内喂料；尼龙有吸水性，应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内；水含量超过0.25%就会造成成型改变回收率可加入10%回料

PA66塑胶原料收缩率：0.7% ~ 2.0%，或者加了30%的玻璃纤维，为0.4% ~ 0.7%；如果提供的温度超过60，制品应该为逐渐冷却；逐渐冷却可降低成型后收缩，即制品表现为更好地尺寸稳定性和小的内应力；建议采用蒸气法；尼龙制品可以通过熔液焊剂来检查应力浇口系统 点式，潜伏式，片式和直浇口都可以；建议采用盲孔和浇口窝来断冷料头；可使用热流道；由于熔料可加工温度范围窄，热流道应提供闭环温度控制机器停工时段 无需用其它料清洗；熔料残留在料筒内时间可达20min，此后热降解容易发生

华颯现货供应PA66 杜邦 103HSL 注塑级，耐热 华颯现货供应PA66 杜邦 103FHS 注塑级，耐热

华颯现货供应PA66 杜邦 70G13L 玻纤增强，13%GF 华颯现货供应PA66 杜邦 70G30L

玻纤增强，30%GF 华颯现货供应PA66 杜邦 70G33L 玻纤增强，33%GF 华颯现货供应PA66 杜邦

70G43L 玻纤增强，43%GF 华颯现货供应PA66 杜邦 71G33L 玻纤增强，33%GF 华颯现货供应PA66

杜邦 74G33J 玻纤增强，33%GF 华颯现货供应PA66 杜邦 74G33W 玻纤增强，33%GF

华颯现货供应PA66 杜邦 79G13L 玻纤增强，13%GF 华颯现货供应PA66 杜邦 80G33W

玻纤增强，33%GF 华颯现货供应PA66 杜邦 70G13HS1L 玻纤增强，13%GF，热稳定

华颯现货供应PA66 杜邦 70G30HSLR 玻纤增强，30%GF，热稳定 华颯现货供应PA66 杜邦 70G33HS1L

玻纤增强，33%GF，热稳定 华颯现货供应PA66 杜邦 80G33HS1L 玻纤增强，33%GF，热稳定

华颯现货供应PA66 杜邦 FR15 玻纤增强，15%GF，阻燃V0 华颯现货供应PA66 杜邦 FR50

玻纤增强，25%GF，阻燃V0 华颯现货供应PA66 杜邦 FR7025V0F 无卤，阻燃V0 华颯现货供应PA66

杜邦 FR7026V0F 无卤，阻燃V0