

# 美国杜邦79G13L,杜邦79G13L

产品名称	美国杜邦79G13L,杜邦79G13L
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	42.00/公斤
规格参数	美国杜邦:厂商 79G13L:型号 美国:产地
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

## 产品详情

供应美国杜邦79G13L,杜邦79G13L

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786  
期待您的咨询

我公司提供加工技术指导，原料认证报告;随货提供SGS(ROHS):欧盟环保认证报告；MSDS:物质安

全资料表；COA:材料原出厂报告；FDA:食品级认证报告；欧盟高关注物质检测报告；UL黄卡：防火等级报告；NSF,ASTM或ISO:原厂物料性能参数等等相关资料

另有其它原料牌号无法一一展示，具体需要什么型号的原料可以联系我们。

由于市场价格时有浮动，请您来电咨询，上海多源将给你提供最新报价。

上海多源塑胶原料有限公司长期代理销售

食品级PA66 玻纤增强PA66 防火PA66 无卤防火PA66 热稳定PA66 注塑级PA66 导电PA66

防静电PA66 耐寒PA66 增韧PA66 PA66汽车油杯料 汽车配件PA66 高抗冲击耐磨PA66

抗紫外PA66 耐老化PA66 耐水解PA66

杜邦PA66\*159 NC010 高粘度,挤出级

杜邦PA66\*159L NC010 润滑,挤出级

杜邦PA66\*330 NC010 透明尼龙树脂

美国杜邦PA66\*42A NC010 高粘度聚酰胺66树脂注塑成型和挤出应用,如电影和油管

美国杜邦PA66\*444AHS BK152 增韧,热稳定,黑色尼龙66树脂注塑,这是一个高流量,加工友好材料

美国杜邦PA66\*45HSB NC010 高粘度,热稳定聚酰胺66树脂注塑成型和挤出应用,如电影和油管

美国杜邦PA66\*7301 NC010 一般用途,unlubricated尼龙6树脂挤出应用。

美国杜邦PA66\*7304 NC010 中等粘度,unlubricated尼龙6树脂挤出应用。

美国杜邦PA66\*7335F NC010 润滑尼龙6树脂注塑成型

美国杜邦PA66\*BM7300THS 无加强,尼龙树脂吹塑

美国杜邦PA66\*CFE8005HS 吹塑成形,超级强韧尼龙66树脂

美国杜邦PA66\*DMXST601H NC010 超级强韧尼龙66树脂,改善刚度和良好的尺寸稳定性

美国杜邦PA66\*E51HSB NC010 超高分子量,热稳定聚酰胺66树脂注塑和挤出

美国杜邦PA66\*FE2400 NC010 高粘度尼龙66/6共聚树脂

美国杜邦PA66\*FE3071 NC010 中级粘度polyamide 66树脂注塑和挤出

美国杜邦PA66\*FE3734 NC010 内润滑剂612树脂

## 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

料筒设备：标准螺杆，特殊几何尺寸有较强塑化能