

# 浙江日本东丽CM3006纯树脂

产品名称	浙江日本东丽CM3006纯树脂
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	33.00/公斤
规格参数	日本东丽:厂商 CM3006:型号 日本: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

供应浙江日本东丽CM3006纯树脂

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

PA66 CM2402 日本东丽CM2402 塑胶原料

PA66 CM3004G25 日本东丽CM3004G25 塑胶原料

PA66 CM3011G25 BK 日本东丽CM3011G25 BK 塑胶原料

PA66 CM3016-G25 日本东丽CM3016-G25 塑胶原料

PA66 CM1011G45 日本东丽CM1011G45 塑胶原料

PA66 CM1014-V0 日本东丽CM1014-V0 塑胶原料

PA66 CM3001G-15 日本东丽CM3001G-15 塑胶原料

PA66 CM3001G30 日本东丽CM3001G30 塑胶原料

PA66 CM3001G-30 日本东丽CM3001G-30 塑胶原料

PA66 CM3001-G30BK 日本东丽CM3001-G30BK 塑胶原料

PA66 CM3001G33 日本东丽CM3001G33 塑胶原料

PA66 CM3001G-45 日本东丽CM3001G-45 塑胶原料

PA66 CM3001-N 日本东丽CM3001-N 塑胶原料

PA66 CM3001-N/BK 日本东丽CM3001-N/BK 塑胶原料

PA66 CM3003G-30BK 日本东丽CM3003G-30BK 塑胶原料

PA66 CM3004 日本东丽CM3004 塑胶原料

PA66 CM3004G-15 日本东丽CM3004G-15 塑胶原料

PA66 CM3004G-15/NC 日本东丽CM3004G-15/NC 塑胶原料

PA66 CM3004G15-RF1003FR 日本东丽CM3004G15-RF1003FR

PA66 CM3004G-20 日本东丽CM3004G-20 塑胶原料

PA66 CM3004G30 日本东丽CM3004G30 塑胶原料

PA66 CM3004-V0 日本东丽CM3004-V0 塑胶原料

PA66 CM3006 日本东丽CM3006 塑胶原料

PA66 CM3006G-15 日本东丽CM3006G-15 塑胶原料

PA66 CM3006G-30 日本东丽CM3006G-30 塑胶原料

PA66 CM3006G-30-BK 日本东丽CM3006G-30-BK 塑胶原料

PA66 CM6021M 日本东丽CM6021M 塑胶原料

PA66 塑胶

PA66的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6）。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率在1%~2%之间，加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。

## 应用

高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等

## 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

应用领域

1、汽车制造方面：

用于制造燃料滤网、燃料过滤器、罐、捕集器、储油槽、发动机汽缸罩、散热器水缸、平衡旋转轴齿轮。也可用在汽车的电器配件、接线柱等。另外，它还可用作驱动、控制部件等。

2、电器电子工业：

可用于制造电饭锅、电动吸尘器、高频电子食品加热器，电器产品的接线柱、开关和电阻器等。

3、医疗器械及精密仪器：

用于医用输血管、取血器、输液器等。PA单丝可做外科手术缝线、假发等；另外，电子打字机的数字旋转盘、接线柱、传动齿轮、印刷机的带式过滤片等。