

PA66 法国罗地亚 25AE1耐磨,高刚性,增强级

产品名称	PA66 法国罗地亚 25AE1耐磨,高刚性,增强级
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	.00/kg
规格参数	PA66:PA66 型号:25AE1 法国罗地亚:法国罗地亚
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室
联系电话	13592777159 15217378667

产品详情

PA66 25AE1 STABAMID 25 AE 1聚酰胺66Solvay Polyamide & Intermediates产品说明:STABAMID 25 AE 1是一种聚酰胺66（尼龙66）材料。

该产品在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区有供货,。STABAMID 25 AE 1的典型应用领域为:添加剂/色母粒pa66应用 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、电线包层等。亦可制成薄膜用作包装材料。此外,还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。

注塑模工艺条件 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%,还需要进行105 ,12小时的真空干燥。

熔化温度:260~290 。对玻璃添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。 模具温度: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750~1250bar,取决于材料和产品设计。 注射速度:高速对于增强型材料应稍低一些。

流道和浇口:由于pa66的凝固时间很短,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。如果用潜入式浇口,浇口的小直径应当是0.75mm。