

PA66 法国罗地亚 A30H1 V25 玻璃纤维增强25% 阻燃性能。

产品名称	PA66 法国罗地亚 A30H1 V25 玻璃纤维增强25% 阻燃性能。
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:A30H1 V25 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 °C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105 °C，12小时的真空干燥。

熔化温度：260 ~290 °C。对玻璃添加剂的产品为275 ~280 °C。熔化温度应避免高于300 °C。

模具温度：建议80 °C。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 °C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750bar~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，浇口的最小直径应当是0.75mm。

机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)62004300MPaISO 527-2/1A拉伸应力 (断裂, 23 ° C)12590.0MPaISO 527-2/1A拉伸应变 (断裂, 23 ° C)2.5> 10%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)56003500MPaISO 178弯曲应力 (23 ° C)180125MPaISO 178冲击性能干燥调节后的单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)7.07.5kJ/m2ISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度 (23 ° C)3060kJ/m2ISO 179/1eU悬壁梁缺口冲击强度 23 ° C55--J/mASTM D256 23 ° C6.09.0kJ/m2ISO

180无缺口伊佐德冲击强度 (23 ° C)2855kJ/m2ISO 180/1U