

# PA6改性料订做 PA6改性料 东莞展裕塑胶

产品名称	PA6改性料订做 PA6改性料 东莞展裕塑胶
公司名称	东莞市展裕塑胶有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇锦厦社区一龙路196号二楼
联系电话	13480614828

## 产品详情

PA—聚酰胺、也称尼龙，是一大类酰胺型聚合物的统称。常见的有PA6、PA66、PA1010。最近，随着IT业的发展，PA6改性料定制，一种新型的聚酰胺—PA46的使用量剧增，它用于代替LCP（液晶聚合物）生产电脑上的插件。

由于PA具有良好的机械性能，韧性好、抗冲击、耐磨、自润滑、阻燃、绝缘等特点，所以被广泛用于汽车、机械、电子、仪表、化工等多个领域，如齿轮、滑轮、轴承、叶轮、衬套、容器、刷子、拉链等。

尼龙在注射过程中，会遇到许多问题，下面介绍一些注射过程中的注意事项，以减少注射中问题的出现。

（一）、再生料的使用。干净整洁、无污染变色飞再生料，原则上可以与新料共混后使用，但需注意以下几点：a. 再生次数不宜过多，不超过三次；b. 使用量应控制在新料的25%以下，PA6改性料订做，过多会引起工艺条件波动；c. 与新料混合后必须按工艺要求进行干燥处理。

（二）、脱模剂的使用。使用少量的脱模剂有时对气泡等缺陷有改善或消除作用，尼龙制品的脱模剂可以选用硬脂酸锌、白油等，也可混合成糊状使用，使用时必须少而均匀。

尼龙制品注射成型工艺

模具温度为60~100 。从制品的壁厚方面考虑，当壁厚小于6毫米时，为40~60 ；大于6毫米时，PA6改性料，为60~100 ，模具温度取高些，制品的结晶度高、强度高。相应的收缩率也比较高，这一点应注意。

制品的后处理是为了消除内应力，稳定制品的外形尺寸，同时，也可提高制品的强度。热处理方法是把制品浸在100~120 甘油或液体石蜡中，约10~30分钟（壁厚取大值），PA6改性料加工，然后缓慢降至室温。

对尼龙的热处理，常用的方法是调湿处理，把制品浸入80~100 热水中，存放1~2小时即可。壁厚尺寸较大时，还可延长处理时间。

PA6改性料订做-PA6改性料-东莞展裕塑胶(查看)由东莞市展裕塑胶有限公司提供。PA6改性料订做-PA6改性料-东莞展裕塑胶(查看)是东莞市展裕塑胶有限公司（[www.dgzhanyu.cn](http://www.dgzhanyu.cn)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：黄涛。