PA6改性料订购 东莞市展裕塑胶 东莞PA6改性料

产品名称	PA6改性料订购 东莞市展裕塑胶 东莞PA6改性料
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

俗称 尼龙

学名 聚酰胺

简称 PA

英文名 NYLON

简介 PA是聚酰胺类塑料的通称，它们在结构上都具有酰胺基，性能上有相似之处。它的总的外观特点是：都是一类韧性，角质，从微黄透明到不透明的材料。一般的尼龙是结晶性塑料，也有无定形的透明尼龙。

燃烧特征：

慢燃，离火后能继续燃烧或慢熄，火焰上端呈金黄色，下端呈兰色，燃烧时材料熔溶滴落，起泡并发出烧焦羽毛或指甲的气味。

优点

PA机械方面的共性是坚韧，都具有很高的表面硬度，拉伸强度，PA6改性料定制，抗冲击能力，耐疲劳，耐折迭。

尼龙制品注射成型工艺

模具温度为60~100°C。从制品的壁厚方面考虑，当壁厚小于6毫米时，为40~60°C；大于6毫米时，为60~100°C，模具温度取高些，东莞PA6改性料，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°C甘油或液体石蜡中，约10~30分钟（壁厚取大值），PA6改性料订购，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°C热水中，存放1~2小时即可。壁厚尺寸较大时，PA6改性料供应，还可延长处理时间。

PA6改性料

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750~1250bar，取决于材料和产品设计。

PA6改性料注射速度：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，因为热流道能帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的直径应当是0.75mm。

PA6改性料订购-东莞市展裕塑胶-东莞PA6改性料由东莞市展裕塑胶有限公司提供。东莞市展裕塑胶有限公司（www.dgzhanyu.cn）为客户提供“ 工程塑胶原料改性 ”等业务，公司拥有“ 展裕 ”等品牌。专注于工程塑料等行业，在广东 东莞 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：黄涛。