

PA66改性料报价 展裕塑胶 佛山PA66改性料

产品名称	PA66改性料报价 展裕塑胶 佛山PA66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

由于PA具有韧性、自润滑性、进料困难、剪切生热大、熔点高、熔融速度快、易分解等特点。要求螺杆具备压缩排气集中，吃料能力强，驱动力大，耐磨性好。因此，PA注塑加工的塑化系统为：螺杆的加料段较长，佛山PA66改性料，加料段的螺槽较深，压缩段、均化段较短，PA66改性料报价，机筒加料段处拉槽，加大油马达的功率，螺杆带有高效的止逆环。

由于PA在熔融状态下粘度低，流动性好，机筒内也不可避免留有部分残余压力，如果采用开放式射嘴，开模取出制品时熔体会从射嘴处流出（即流涎现象），既浪费材料又影响正常生产，故需采用自锁式射嘴，常用弹簧针阀式射嘴。

调湿处理。主要是对使用环境湿度较大的制品进行的，其方法有两种：一是沸水调湿法，二是钾水溶液调湿法（钾与水的比例为1.25:1，沸点121℃）。前者操作简便，只要将尼龙制品放置在相对湿度为65%的环境下以使其达到所要求的平衡吸湿量就可以了，但由于此方法耗时较长，所以一般采用后者。调湿处理的温度为80~100℃，处理的时间只要取决于制品的厚度，当壁厚为1.5毫米时约2分钟，3毫米时为8分钟，6毫米时为16~18分钟。

PA66改性料尼龙的热膨胀系数比钢大9-10倍，比铝大4-5倍，金属嵌件妨碍尼龙的收缩，PA66改性料供应，产生较大的应力，可能引起开裂，要求嵌件周围的厚度不小于嵌件金属的直径尺寸。

PA的粘度小，高压注射下，充模快，如果气体不能及时排出，制品容易产生气泡、灼伤等缺陷，模具必须开设排气孔或排气槽，一般开在浇口的对面，排气孔直径为1.5-1mm，排气槽深度小于0.03mm。

PA66改性料报价-展裕塑胶(在线咨询)-佛山PA66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.dgzhanayu.cn)是广东东莞,工程塑料的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在展裕塑胶领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创展裕塑胶更加美好的未来。