

IXEF 美国苏威1032 PARA加玻璃纤维60%

产品名称	IXEF 美国苏威1032 PARA加玻璃纤维60%
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	65.00/千克
规格参数	品牌:美国苏威IXEF 型号:1032 性能:PARA加玻璃纤维60%
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应IXEF 美国苏威1032 PARA加玻璃纤维60%

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786
期待您的咨询

供应IXEF 美国苏威1032 PARA加玻璃纤维60%

苏威品牌产地及型号介绍：

IXEF 美国苏威 1002/0008

IXEF 美国苏威 1022

IXEF 美国苏威 1022-9008

IXEF 美国苏威 1032

IXEF 美国苏威 1032/9008

IXEF 美国苏威 1032/9108

IXEF 美国苏威 1521/0008

IXEF 美国苏威 1524/9008 BK

IXEF 美国苏威 1622/9003

IXEF 美国苏威 1622/9048

IXEF 美国苏威 2060/9008

所提供的成型用材料无需干燥处理。但是，如果袋已被打开超过24小时，必须先干燥材料。如果使用的

除湿空气干燥机露点为-28 ° C (-18 ° F) 或更低，应遵循以下规则：120 ° C (248 ° F) 温度

下 干燥0.5-1.5小时，100 ° C (212 ° F) 温度下，13个小时，或80 ° C (176 ° F) 温度下，1

-7个小时。注塑成型：IXEF 1032混合物在大多数螺杆注塑机上均可以很容易地注射成型。建议采用

通用螺杆，取最小背压。测得的熔融温度应该在280 ° C (536 ° F) 左右，机筒后端温度应该在250 ~

260 ° C (482 ~ 500 ° F) 左右，前端逐渐增至260 ~ 290 ° C (500 ~ 554 ° F)。如果使用热流道

，温度应设置为250 ~ 260 ° C (482 ~ 500 ° F)。为了最大限度地提高结晶度，模腔表面温度必须

保持在120 ~ 140 ° C (248 ~ 284 ° F) 之间。成型温度低，容易产生翘曲、外观不良，并极可能产生蠕

变。射出压力的设定应确保快速射出。调整保压压力和时间，尽可能提高零件重量。部件正好完全填

充完毕 (95-99%) 前，将注塑件从射出部位转移到螺杆位置进行保压。