

玻纤增强尼龙料 玻纤增强改性尼龙料

产品名称	玻纤增强尼龙料 玻纤增强改性尼龙料
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	品牌:玻纤增强尼龙料 型号:玻纤增强改性尼龙料 性能:汽车配件尼龙料
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

供应玻纤增强尼龙料 玻纤增强改性尼龙料 免费提供试料 可以根据客户产品订做

供应玻纤增强尼龙料 玻纤增强改性尼龙料 免费提供试料 可以根据客户产品订做

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

供应玻纤增强尼龙料 玻纤增强改性尼龙料 免费提供试料 可以根据客户产品订做

供应玻纤增强尼龙料 玻纤增强改性尼龙料 免费提供试料 可以根据客户产品订做

PA66应用范围：

工业生产中泛用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机滑轮套、牛头刨床滑块、、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等。

加工工艺

干燥处理：

由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。融化温度：

230-280 ，对于增强品种为250-280 。 模具温度：

80-90 。模具温度很显著地影响洁净度，而洁净度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90 。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 。 注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计） 注射速度：高速（对增强材料要稍微降低）

流道和浇口：

对于PA6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 $0.5 \cdot T$ （这里T为塑件的厚度）。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。