

日本三菱 A6 1010C2耐高温度

产品名称	日本三菱 A6 1010C2耐高温度
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	.00/kg
规格参数	PA6:PA6 型号:1010C2 产地:日本东丽
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室
联系电话	13592777159 15217378667

产品详情

PA6 1010C2耐高温多少度

重要参数：熔体流动速率:6 g/10min 密度:1.37 g/cm³ 吸水率:0.8 % 成型收缩率:0.2 % 缺口冲击强度:14
氧指数:24 % 拉伸强度:190 MPa 断裂伸长率:2.8 % 弯曲强度:280 MPa 弯曲模量:9800 MPa 维卡软化点:214
热变形温度:208

生产厂商：意大利Tarloplast热塑性工程塑料公司

PA6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*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。 注射压力：100-160MPa(1000-1600bar)，如果是加工薄面长流道制品(如电线扎带)，则需要达到180MPa(180bar)。 保压压力：注射压力的50%;由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力。
背压：2-8MPa(20-80bar)，需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均。

