

台湾南亚PA66 (南亚全系列)

产品名称	台湾南亚PA66 (南亚全系列)
公司名称	上海格铁新材料有限公司营业部
价格	.00/KG
规格参数	台湾:中国官网 南亚:PA66南亚
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	13817142635

产品详情

台湾南亚PA66 (南亚全系列)

PA66 6210GC

产地：台湾南亚

产品描述

材料标示>PA66-GF33%<

一.PA66干燥处理;如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85 的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105 ，12小时的真空干燥。二.PA66熔化温度260~290 。对玻璃 添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。三.PA66模具温度;建议80 。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 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。四.PA66注射压力;通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。五.PA66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，因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的小直径应当是0.75mm。