

PA6瑞士EMS FG-40

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | PA6瑞士EMS FG-40 |
| 公司名称 | 东莞市东艳塑胶原料有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 瑞士EMS:FG-40 |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场 |
| 联系电话 | 18938274862 |

产品详情

代理直销-PA6瑞士EMS-FG-40-拉丝-挤出级-高粘度PA6树脂PA6颗粒

瑞士EMS

用途级别

电子电器部件

销售方式

品牌代理经销

名称

牌号

FG 40

产品名称

PA6

加工级别

注塑

厂家(产地)

形态

颗粒

PA6 用途：

- 1、电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头、垫圈等；
- 2、汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、变速杆等；
- 3、工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等；
- 4、其他：电动工具、护罩、风叶、齿轮、机床附件、运动器材、玩具制品、扎带等。

PA6 注塑模工艺:

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 80C 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 105C，8 小时以上的真空烘干。

熔化温度：230~280C，对于增强品种为 250~280C。

模具温度：80~90C。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶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 80~90C。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 20~40C 的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于 80C。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（对增强型材料要稍微降低）。

本公司长期经营美国杜邦 德国巴斯夫 美国GE 日本帝人 德国拜耳 基础创新塑料(南沙) 日本宝理 台湾奇美 韩国陶氏韩国LG,三星,晓星、日本宝理,三菱,东丽,宇部,旭化成,台湾奇美.中国石化等进口,国产各种型号塑胶原料原料及加纤防火，增韧耐寒，导电，抗静电，耐热.导电、耐侯.抗紫外线等特殊工程塑料。长期供应PC/ABS塑胶原料.POM塑胶原料,PBT塑胶原料,EVA塑胶原料,PA66塑胶原料 .TPX塑胶原料,TPV塑胶原料,PA9T塑胶原料,PA12/PA1010塑胶原料,PA46塑胶原料,LCP塑胶原料,PA6T塑胶原料,PMMA塑胶原料,PA6/PA66塑胶原料,PC塑胶原料,,PPS塑胶原料，PPO塑胶原料,TPU塑胶原料,TPE塑胶原料,TPR塑胶原料,TPV塑胶原料,PEEK塑胶原料,PEI塑胶原料等,价格实惠，质量保证，货源稳定.等原料及加纤防火，增韧耐寒，导电，抗静电，耐热.导电、耐侯.抗紫外线等特殊工程塑料。:工程塑胶：POM、PC/ABS .PA66、PBT、PC、K胶.. PMMA、PET.PPS.LCP.. PA6、PA9T，PA46.，PA12,PA11,PA6T，PET、PPO、,硬胶类：ABS、HDPE,HIPS、GPPS、AS、SAN..ASA.K胶；软胶类、弹性体：PE、PP、EVA., PVC、TPR、TPE、TPU，TPV、POE.