

德国巴斯夫（PA66）一级代理商

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 德国巴斯夫（PA66）一级代理商 |
| 公司名称 | 上海慰欣贸易有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 巴斯夫代理商:巴斯夫PA66代理商 型号:尼龙PA66巴斯夫代理商 |
| 公司地址 | 上海市奉贤区南桥镇环城南路,重庆市，贵州省 |
| 联系电话 | 021-51877389 13524888958 |

产品详情

PA66德国巴斯夫A3EG7玻纤35% 高刚性，

PA66德国巴斯夫A3EG10玻纤50% 高刚性，

PA66德国巴斯夫A3X2G5玻纤25% 阻燃V0

PA66德国巴斯夫A3X2G7玻纤35% 阻燃V0

PA66德国巴斯夫A3WG5玻纤25%增强级

PA66德国巴斯夫A3WG6玻纤30%增强级

PA66德国巴斯夫A3K标准级

PA66德国巴斯夫A3Z增韧级高流动

PA66德国巴斯夫A3EG3玻纤15% 高刚性，

PA66德国巴斯夫A3EG6玻纤30% 高刚性，

德国巴斯夫（PA66）一级代理商,德国巴斯夫PA66,德国巴斯夫PA66代理商

巴斯夫PA66工艺条件

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。

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 。

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。

注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

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。

PA66德国巴斯夫一级代理商，批发报价，热销国内市场！