

# 全国供应PA612 美国杜邦 151L 耐磨级

产品名称	全国供应PA612 美国杜邦 151L 耐磨级
公司名称	东莞市帝邦塑料有限公司
价格	40.00/KG
规格参数	厂家(产地):美国杜邦 牌号:151L 用途级别:耐磨级
公司地址	东莞市樟木头镇塑金国际19栋110
联系电话	13428455336

## 产品详情

尼龙612制品加工时产生的熔接痕解决方法：

产生机理是在流动末端胶料温度很低结合性较差压力传递弱，这样使两股料流结合不紧密。解决方法：  
1、提高注射压力、速度。2、提高模温。3、提高料温。4、改善模具。

尼龙612制品加工时产生的排气、缩孔的解决方法：产生机理是制品\*注或缩水。如果是用注塑方法解决如果是缩水用缩水的方法解决

尼龙612制品加工时产生的焦斑的解决方法：产生机理是注射时胶料高速占领模腔当模腔内的气体来不及排除时，这部分气体被压缩，气体压缩后升温把制品烧焦 解决方法：1、降低注塑速度或压力。2、降低熔体温度。3、改善模具排气。4、减小合模力。5、增大射咀孔径。

尼龙612制品加工时产生的脱模不良解决方法：1、模温控制不当，使各部收缩不均造成包模力不均。

2、制品内注射残余应力大，使其产生大的包模力致使脱模困难。解决此问题的方法：

1、降低注射、保压压力。2、降低注射、保压时间。3、提高或降低料温。4、提高或降低模温。

5、检查模具拔模斜度。尼龙612制品加工时产生的翘曲变形解决方法：

产生机理是制品内应力过大、制品收缩不均。制品内应力过大：

1、降低注射压力，降低注射时间，降低保压压力，降低保压时间。2、提高料温，提高模具温度。

制品收缩不均：1、降低料温，降低模具温度，提高冷却时间。

2、提高注射压力，提高注射时间，提高保压压力，提高保压时间。