

PA6法国罗地亚授权(代理商尼龙)

产品名称	PA6法国罗地亚授权(代理商尼龙)
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	法国罗地亚:PA6系列 PA6:罗地亚品牌 上海:索尔维
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

上海禾曙新材料有限公司

PA6法国罗地亚简称：上海区域分公司，索尔维代理商，长期代理型号有：A216，A216V10，A216V30长

期现货哦，价格低于市场。

供应增强级尼龙PA6，纯树脂增韧尼龙PA6，无卤阻燃尼龙PA6，

以下注塑工艺列出：

尼龙PA6加工工艺

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80℃ 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，建议进行温度为105℃ ，8小时以上的真空烘干。

融化温度：

230-280℃ ，对于增强品种为250-280℃ 。

模具温度：

80-90℃ 。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80-90℃ 。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20-40℃ 的低温

模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 。

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：