

# 德国巴斯夫PA6 巴斯夫

产品名称	德国巴斯夫PA6 巴斯夫
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	德国巴斯夫:PA6代理商 PA6:德国巴斯夫 德国:巴斯夫德国PA6代理商
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

德国巴斯夫PA6 巴斯夫PA6代理商

巴斯夫PA6塑料，巴斯夫PA6聚酰胺

PA6注塑工艺简介：

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洁净度，而洁净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：

PA6 德国巴斯夫 100FR NC 6030G HS BK 8232GHS-FR 8253HS BK102 8267GHS B3EG10.B3S GREY32140

PA6 德国巴斯夫 B3SQ6 B3WEG6 B3WG6 BK BN50G6 NC H3CF BK TG7S

PA6 德国巴斯夫 8232G HS 8350 HS B3EG3 B3EG5 B3EG6

德国巴斯夫全系列产品：PA6,PA66,POM,PBT,TPU,ASA塑料产品展示，了解更多全面巴斯夫聚酰胺，聚甲醛请致电与我联系！