

PA66塑胶原料 法国罗地亚PA66 A205F 快的成型周期 流动性高 连接器

产品名称	PA66塑胶原料 法国罗地亚PA66 A205F 快的成型周期 流动性高 连接器
公司名称	东莞常虹塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA66 型号:A 205F 产地:法国罗地亚
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶市场四期十一栋13号（注册地址）
联系电话	13694927883 13662852115

产品详情

PA66塑胶原料 法国罗地亚PA66 A205F 快的成型周期 流动性高 连接器

常用热固性塑料有酚醛、氨基（三聚氰胺、脲醛）聚酯、聚邻苯二甲酸二丙烯酯等。主要用于压塑、挤塑、注射成形。硅酮、环氧树脂等塑料，目前主要作为低压挤塑封装电子元件及浇注成形等用。

一、工艺特性

(一)收缩率

塑件自模具中取出冷却到室温后，发生尺寸收缩这种性能称为收缩性。由于收缩不仅是树脂本身的热胀冷缩，而且还与各成形因素有关，所以成形后塑件的收缩应称为成形收缩。

1、成形收缩的形式成形收缩主要表现在下列几方面：

(1) 塑件的线尺寸收缩由于热胀冷缩，塑件脱模时的弹性恢复、塑性变形等原因导致塑件脱模冷却到室温后其尺寸缩小，为此型腔设计时必须考虑予以补偿。

(2) 收缩方向性成形时分子按方向排列，使塑件呈现各向异性，沿料流方向（即平行方向）则收缩大、强度高，与料流直角方向（即垂直方向）则收缩小、强度低。另外，成形时由于塑件各部位密度及填料分布不匀，故使收缩也不匀。产生收缩差使塑件易发生翘曲、变形、裂纹，尤其在挤塑及注射成形时则方向性更为明显。因此，模具设计时应考虑收缩方向性按塑件形状、流料方向选取收缩率为宜。

(3) 后收缩塑件成形时，由于受成形压力、剪切应力、各向异性、密度不匀、填料分布不匀、模温不匀、硬化不匀、塑性变形等因素的影响，引起一系列应力的作用，在粘流态时不能全部消失，故塑件在应力状态下成形时存在残余应力。当脱模后由于应力趋向平衡及贮存条件的影响，使残余应力发生变化而

使塑件发生再收缩称为后收缩。一般塑件在脱模后10小时内变化大，24小时后基本定型，但稳定要经30-60天。通常热塑性塑料的后收缩比热固性大，挤塑及注射成形的比压塑成形的大。