

# 代理PA612美国杜邦 158L 158-NC010 159L 350PHS 351PHS 耐热 耐磨

产品名称	代理PA612美国杜邦 158L 158-NC010 159L 350PHS 351PHS 耐热 耐磨
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

## 产品详情

### 1简介

PA612又称聚酰胺612或尼龙612,

PA612除具有一般PA特点外,还具有相对宽度小,更低的吸水率和密度,尺寸稳定性好的优点,有较高的拉伸强度和冲击强度,透明度.

### 2用途

PA612主要用于:制牙刷和其它工业用鬃丝,也可用于制作精密机械部件和电线电缆被覆涂层、输油管、耐油绳索、传送带、轴承、衬垫等,军工上可用于钢盔和电缆等[1].

### 3注塑工艺

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%,还要需要进行105 ,12小时的真空干燥.

模具湿度:

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,取决于材料和新产品设计.

注塑速度:

高速(对于增强型材料应稍低一些).流道和浇口:由于PA612r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.如果潜入式浇口,浇口的小直径应当是 $0.75\text{mm}$ [2]

#### 4缺陷处理

尼龙612制品常见缺陷与处理尼龙612的注塑压力不稳定一般这种情况同注塑机的射咀孔过小有关,因为射咀是同模具长期接触的,模具温度很低 $20-90$  ,射咀温度 $240-280$  ,他们之间存在温差难免会发生热交换,当射咀的温度降到尼龙的熔点以下时,射咀孔被冻结,在下次注射时得大的压力冲开,造成压力损失产生\*注,但这时加大注塑压力后,生产几模后又会涨模。从现象看是注塑机注塑不稳定,其实是射咀孔过小,加大射咀孔这个现象就会消失。

尼龙612制品加工时产生的波浪形流痕解决方法:产生机理是胶料在模腔内流速过慢,冻结后的胶料没有办法贴紧模具。解决方法:1、提高注射速度2、提高模具温度3、提高料筒温度4、适当增加射咀孔径或浇口  
尼龙612制品加工时产生的银丝解决方法:产生机理是塑化好的料中有气体,在注射时气体在模具表面被强行压出,在制品表面出现白色的丝纹。解决方法:1、检查是否原料潮湿或混入其他原料2、检查原料是否在料筒中分解(料筒温度过高,螺杆转速过快)3、检查射咀孔是否过小4、检查是否模温过低5、模具排气不良6、浇口尺寸是否过小7、背压过低,再生料应用过多