

代理PA612德国赢创德固赛（罗姆化学）EX-9350BK SX8002 阻燃高流动

产品名称	代理PA612德国赢创德固赛（罗姆化学）EX-9350BK SX8002 阻燃 高流动
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

专业销售现PA612 德国赢创德固赛

PA612主要用于:制高级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,军工上可用于制枪托、钢盔和军用电缆等

PA612塑胶原料的注塑工艺：

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0.5t (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0.75mm

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。

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

PA612塑胶原料功用：PA612物性除具有一般PA

特点外，还具有相对宽度小、吸水性低、尺寸稳定性好的优点，有较高的拉伸强度和冲击强度。应用精密机械部件、电线电缆绝缘层.弹药箱工具架、线圈等。

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。