

# PA663426 PA663426

产品名称	PA663426 PA663426
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	32.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头塑胶市场
联系电话	0769-87705006 13423449117

## 产品详情

1.

无定形材料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时;

2. 宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为>270度).对精度较高的塑件,模温宜取50-60度,对高光泽.耐热塑件,模温宜取60-80度;

3. 如需解决夹水纹,需提高材料的流动性,采取高料温、高模温,或者改变入水位等方法;

4. 如成形耐热级或阻燃级材料,生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物,导致模具表面发亮,需对模具及时进行清理,同时模具表面需增加排气位置;

5. 冷却速度快,模具浇注系统应以粗,短为原则,宜设冷料穴,浇口宜取大,如:直接浇口,圆盘浇口或扇形浇口等,但应防止内应力增大,必要时可采用调整式浇口。模具宜加热,应选用耐磨钢;

6. 料温对塑件质量影响较大,料温过低会造成缺料,表面无光泽,银丝紊乱料温过高易溢边,出现银丝暗条,塑件变色起泡;

7. 模温对塑件质量影响很大，模温低时收缩率，伸长率，抗冲击强度大，抗弯，抗压，抗张强度低。模温超过120度时，塑件冷却慢，易变形粘模，脱模困难，成型周期长；
8. 成型收缩率小，易发生熔融开裂，产生应力集中，故成型时应严格控制成型条件，成型后塑件宜退火处理；
9. 熔融温度高，粘度高，对剪切作用不敏感，对大于200克的塑件，应采用螺杆式注射机，喷嘴应加热，宜用开畅式延伸式喷嘴，注塑速度中高速。

#### 纯树脂尼龙 PA66

美国杜邦PA66 3426	食品级尼龙
美国杜邦PA66 101F,101L	防火V2中粘度
美国杜邦PA66 103HSL,408HS	纯树脂热稳定
美国杜邦PA66 408L	超韧超高抗冲击
美国杜邦PA66 ST801,ST801HS	纯树脂，超韧耐冲
美国杜邦PA66 32F,35L	纯树脂高抗冲
美国首诺PA66 21SPC	V2 通用
日本东丽PA66 CM3001-N,CM3014	V2 未强化
日本旭化成PA66 1300S	V2 平衡流动
德国巴斯夫PA66 A3W,A3K	纯树脂V2
法国罗地亚PA66 A221,A230F	纯树脂UL94防火V2 高流动
法国罗地亚PA66 A218	纯树脂热稳定
法国罗地亚PA66 A246M	超韧超高抗冲击