

PA12德国赢创德固赛E47-S1代理商电话

产品名称	PA12德国赢创德固赛E47-S1代理商电话
公司名称	东莞市佳盼塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	产品:PA12 性能:透明 用途:蓝牙耳机挂钩
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期新六栋9号
联系电话	0769-86293439 13926868652

产品详情

PA12德国赢创德固赛E47-S1，高透明，韧性好，防爆裂。

PA612塑胶原料的应用：

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 $0.5 \cdot t$ (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0.75mm

注塑制品尺寸不稳定的原因分析

塑料制件尺寸变化,本质上是塑料不同收缩程度所造成的.凡是料温、模具、压力、生产周期变化不定的操作,都将导致制件尺寸的变化,尤其是结晶度较大的PP、PE、尼龙等是如此.主要原因分析如下:

1. 机台方面:

- (1) 塑化容量不足应选用塑化容量大的机台。
- (2) 供料不稳定,应检查机台的电压是否波动,注射系统的元件是否磨损或液压阀方面是否有问题。
- (3) 螺杆转速不稳定,应检查马达是否有故障,螺杆与料筒是否磨损,液压阀是否卡住,电压是否稳定。
- (4) 温度失控,比例阀、总压力阀工作不正常,背压不稳定。

2. 模具方面:

- (1) 要有足够的模具强度和刚性,型腔材料要采用耐磨材料。
- (2) 尺寸精度要求很高时,尽量不采用一模多腔形式。
- (3) 顶出系统、浇注系统、冷却系统要设置合理,保证生产条件的稳定。