

# 进口原装尼龙PA66德国巴斯夫A3HG2 高钢性尼龙PA66

产品名称	进口原装尼龙PA66德国巴斯夫A3HG2 高钢性尼龙PA66
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:PA66 性能:高钢性 用途:机械零件
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

成功者先检查自己，改变自己

进口原装尼龙PA66德国巴斯夫A3HG2 高钢性尼龙PA66

PA66 德国巴斯夫 A3HG2 性能、用途：一、性能指标:外观微黄色均匀颗粒,相对密度 1.30 ~ 1.40 含湿量(%) 1.5 拉伸强度(MPa) 150 静弯曲强度(MPa) 220 弯曲弹性模量(MPa)  $6.5 \times 10^3$  缺口冲击强度(KJ/m<sup>2</sup>) 15 热变形温度(1.81MPa, ) 210 玻璃纤维含量(%)  $30 \pm 2$ 二、用途本产品居于高强度、高耐热性、热胀系数和收缩率小,吸水性低,尺寸稳定性随大气湿度和温度变化而不大,它适合制作凸轮、伐座、收音机零部件、电子仪表零件、汽车交通零部件等。 PA66 德国巴斯夫 A3HG2 注射成型加工：注射压力通常在750~1250bar,取决于材料和产品设计。PA66环保加纤料注射速度:高速(对于增强型材料应稍低一些)。流道和浇口:由于PA66的凝固时间很短,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)。

### 注塑制品颜色及光泽缺陷的原因分析

正常情况下,注塑制件表面具有的光泽主要由塑料的类型、着色剂及模面的光洁度所决定。但经常也会因为一些其他的原因造成制品的表面颜色及光泽缺陷、表面暗色等缺陷。造成这种原因及解决方法分析如下:(1)模具光洁度差,型腔表面有锈迹等,模具排气不良。(2)模具的浇注系统有缺陷,应增大冷料井,增大流道、抛光主流道、分流道和浇口。(3)料温与模温偏低,必要时可用浇口局部加热办法。(4)加工压力过低、速度过慢、注射时间不足、背压不足,造成密实性差而使表面暗色。(5)塑料要充分塑化,但要防止料的降解,受热要稳定,冷却要充分,特别是厚壁的。(6)防止冷料进入制件,必要时改用自锁式弹簧或降低喷嘴温度。(7)使用的再生料过多,塑料或着色剂质量差,混有水汽或其它杂质,使用的润滑剂质量差。(8)锁模力要足够