PA6 德国朗盛 B30S

产品名称	PA6 德国朗盛 B30S
公司名称	悠塑塑化科技(上海)有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	德国朗盛:德国 B30S:B30S 德国:德国
公司地址	上海市青浦区公园路99舜浦大厦7层R区772室
联系电话	021-51688068 15150496605

产品详情

产品详细介绍

供应德国拜耳B30S PA6纯树脂

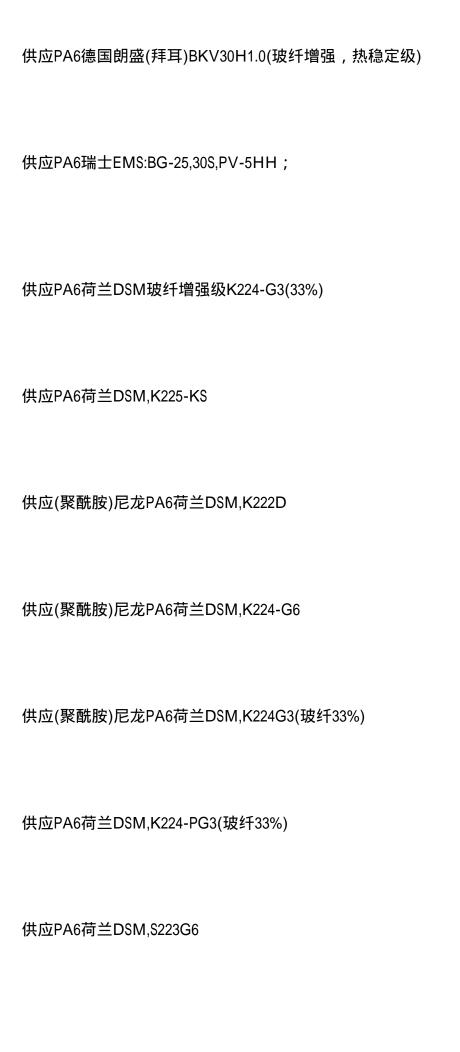
供应PA6日本三菱1030(高粘高透明薄膜级)

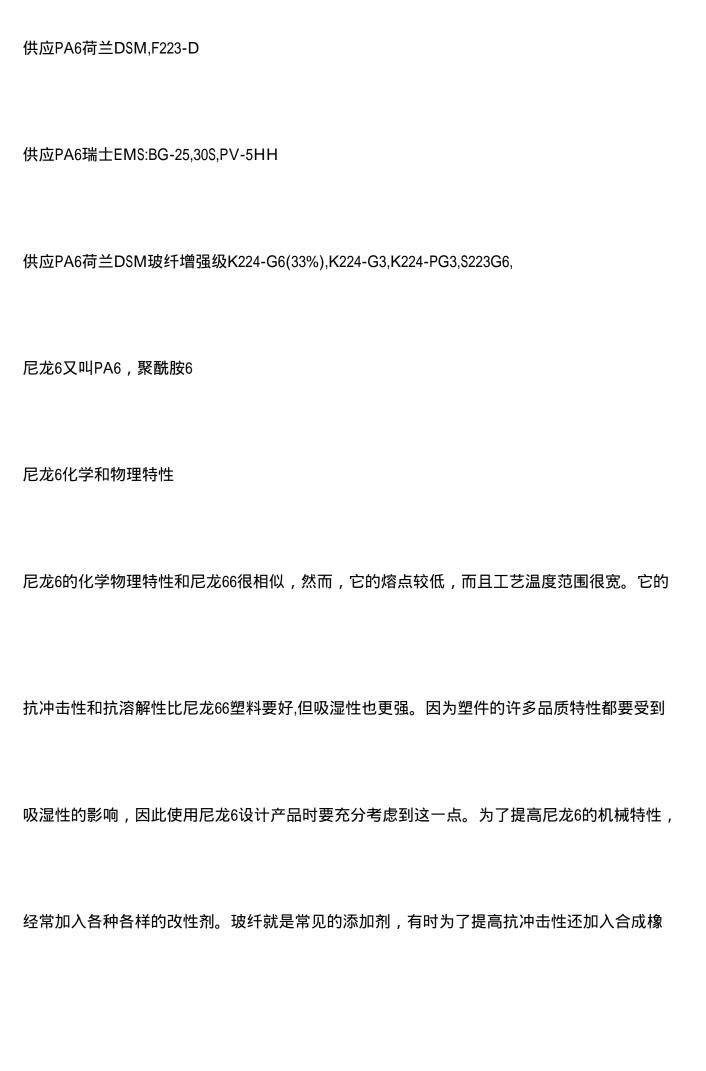
供应PA6日本三菱阻燃级1015G-33;33%玻纤增强

供应PA6日本三菱阻燃级1013G-30、1015G-30;30%玻纤增强

供应PA6日本三菱阻燃级1013G-20;20%玻纤增强 供应PA6日本三菱 阻燃级1013G-15、1015G-15; 15%玻纤增强 供应PA6日本三菱注塑级1010C2 供应PA6日本三菱薄膜级1030 用于收缩膜,重包装袋 供应PA6德国朗盛(拜耳)B30S, B3G6(HB级,非增强,高流动MI=110) 供应PA6德国朗盛(拜耳)BKV130 (30%玻纤增强注塑电镀级) 供应PA6德国朗盛(拜耳)BKV130H1.0(30%玻纤增强注塑电镀级) 供应PA6德国朗盛(拜耳)BKV130H2.0(30%玻纤增强注塑电镀级)

供应PA6德国朗盛(拜耳)BKV15H2.0(玻纤增强,热稳定级)





胶,如EPDM和SBR等。对于没有添加剂的产品,尼龙6塑胶原料的收缩率在1%到1.5%之间。加 入玻璃纤维添加剂可以使收缩率降低到0.3%(但和流程相垂直的方向还要稍高一些)。成型组 装的收缩率主要受材料结晶度和吸湿性影响。实际的收缩率还和塑件设计、壁厚及其它工艺参 数成函数关系。尼龙6注塑干燥处理由于尼龙6很容易吸收水分,因此加工前的干燥特别要注意 。如果材料是用防水材料包装供应的,则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%,建议在80C以 上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时,建议进行105C,8小时以上 的真空烘干。 尼龙6注塑工艺参数熔料温度:240-250 ,对于增强品种为250~280C。 注塑参数 料筒恒温:220

模具温度:60-100。模具温度很显著地影响结晶度,而结晶度又影响着塑件的机械特性。对

于结构部件来说结晶度很重要,因此建议模具温度为80~90C。对于薄壁的,流程较长的塑件也

建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度,但却降低了韧性。如果

壁厚大于3mm,建议使用20~40C的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80C。

注射压力:100-160MPa(bar),如果是加工薄面长流道制品(如电线扎带),则

需要达到180MPa (1800bar)。

保压压力:注射压力的50%;由于材料凝结相对较快,短的保压时间已足够。降低保压压力可

减少制品内应力。

背压: 2-8MPa(20-80bar),需要准确调节,因为背压太高会造成塑化不均。

注射速度:建议采用相对较快的注射速度;模具有好的通气性否则制品上已出现焦化现象。高

速(对增强型材料要稍微降低)。

螺杆转速:螺杆转速高,线速度为1m/s;然而,好将螺杆转速设置低一点,只要能在冷却时

间结束前完成塑化过程即可;要求较低的螺杆转矩。

相关产品:<u>德国朗盛B30S</u>, PA6纯树脂