

热稳定尼龙PA66 103HSL 美国杜邦PA66厂家电话

产品名称	热稳定尼龙PA66 103HSL 美国杜邦PA66厂家电话
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:PA66 性能:热稳定尼龙 用途:汽车领域
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

热稳定尼龙PA66 103HSL 美国杜邦PA66，特殊性尼龙，热稳定性好

PA66 103HSL物性表

PA66 103HSL 美国杜邦公司 物性数据

原料描述部分	规格级别：	特殊级	外观颜色：
	用途概述：		适合耐热性好的制品。
	备注说明：		---

原料技术数据	性能项目	试验条件[状态]	测试方法
基本性能	吸水率	---	ASTM D-570
	物理性能	比重	---
机械性能	模具收缩率	3.2mm	ASTM D-792
	阻燃性	---	UL 94
	拉伸强度	---	ASMT D-638
	断裂伸长率	---	ASMT D-638
	弯曲模量	---	ASTM D-790
电气性能	IZOD冲击强度	---	ASTM D-256
	体积电阻率	---	ASTM D-257
	损耗因数	---	ASTM D-150
	介电常数	102Hz	ASTM D-150
热性能	介电常数	106Hz	ASTM D-150
	熔点	---	ASTM D-3418
	热变形温度	0.45MPa	ASTM D-648
	热变形温度	---	ASTM D-648

热固性成品设计三

塑品设计之通则

毋论所用之热固性材料为何，其设计有一些通则，产品设计者可以好好利用，使成品更好，更具经济效益。1. 分模线(parting line)成形无溢料及使可见的分模线减到低是产品生产的要求，所以尽可能使分模线位于产品不显眼之处及避免轮廓线或层次状的分模线发生是制造商的目的。如望远镜依次嵌叠之断面模具不仅会增加模具成本、维修困难且提高了表面之加工费用。图7-1所示，为分模线好坏设计之比较。

如果分模线必须位于产品之侧壁的话，没有一点小小的错合(mismatch)0.01" ~ 0.015"，几乎不可能建成这样的模具，如图7-2所示，或者可能的话加上一0.01in(0.254mm)珠缘饰(bead)以解决此问题，如图7-3。

为了使产品表面加工容易及从模穴中拿出塑品时不伤及模面，可在分模线处设计0.015 ~ 0.031in(0.381 ~ 0.794mm)之半径弧，如图7-4。

垂直之装饰或是凹槽之设计须于分模线0.078 ~ 0.093in(1.98 ~ 2.36mm)前停止，以使溢料能容易清移，如图7-5所示。

2. 凹陷(槽)(undercuts)为了使设计无凹陷，外部的凹槽成形(如图7-6)，可以利用液压式的边圆筒或活动的凸轮来控制模具断面的分合。这些方法成本较高且模具内之模穴数亦有限制，另外亦须考虑到于分离断面上，所造成之溢料清除问题。

内凹槽之成形(如图7-7)，则需要可移动的模块或液压式圆筒。在某些情况下，内凹槽无法成形。这时就须要机械加工来帮助了，当然，所增加之模具维修费用及表面加工费用自是相当可观。

3. 陡边角(sharp corners)为了塑品之安全及美观，其四周常有圆弧之设计，而正确的使用半径对产品影响极大。不管是内陡边角或外陡边角，其设计通则为半径从0.031到0.062in(0.793 ~ 1.57mm)，太小的话如0.01in之半径，很容易损坏陡边角。较大之半径设计则可帮助塑料流动，防止应力集中、增加产品强度与外观及减少模具维修之费用。有一点要注意的是尽量勿在合模线的地方设陡边角。4. 横截面区(cross-sectional areas)避免横截面区太薄，因为会造成流动困难、容易包气及残余应力使得产品翘曲、收缩。然而，横截面区若是太厚，则熟化有困难，解决之道是将此区予以铸空(图7-8)。总之，其设计原则为使横截面区减到小，而不减少其所需要的结构强度。