

Рекомендовані параметри процесу лиття Поліамідів 6 POLITEM

Температура плавлення

Поліамід 6	Сопло, °C	Фронт, °C	Центр, °C	Тил, °C
Ненаповнений	240 - 280	245 - 280	240 - 270	225 - 260
Склонаповнений	270 - 300	270 - 300	260 - 290	250 - 280
Мінералізований	270 - 290	270 - 290	270 - 290	260 - 280
Ударостійкий	235 - 270	235 - 270	230 - 260	225 - 255
Вогнестійкий	245 - 265	230 - 260	220 - 245	220 - 245
Армований скловолокном/мінералом	275 - 290	275 - 290	275 - 290	260 - 280

Рекомендації з обробки та обладнання

Температура форми	40 - 80°C
Швидкість гвинта	30 - 75 об/хв
Зворотний тиск	25 - 100 фунт/дюйм ² (1,72 - 6,9 бар)
Швидкість упорскування	2 - 3 дюйм/сек (5,1 - 7,6 см/сек)
Тиск утримання	30% тиску упорскування
Час охолодження	10 - 40 сек
Тип гвинта	біметалічний гвинт Довжина/Діаметр = 20:1

Рекомендації щодо запуску та завершення роботи

Сушіння	Розплави поліаміду 6 є гігроскопічними та поглинають вологу з атмосфери. Вологість є важливим параметром, який безпосередньо впливає на форму, властивості і зовнішній вигляд кінцевого продукту. Вологість перед формуванням не повинна перевищувати 0,15%. Рекомендується попереднє сушіння протягом 3-4 годин при температурі 80°C сухим повітрям.
---------	---