

Рекомендованные параметры процесса литья Полиамидов 6 POLITEM

Температура плавления

Полиамид 6	Сопло, °C	Фронт, °C	Центр, °C	Тыл, °C
Ненаполненный	240 - 280	245 - 280	240 - 270	225 - 260
Стеклонаполненный	270 - 300	270 - 300	260 - 290	250 - 280
Минерализированный	270 - 290	270 - 290	270 - 290	260 - 280
Ударопрочный	235 - 270	235 - 270	230 - 260	225 - 255
Огнестойкий	245 - 265	230 - 260	220 - 245	220 - 245
Армированный стекловолокном/минералом	275 - 290	275 - 290	275 - 290	260 - 280

Рекомендации по обработке и оборудованию

Температура формы	40 - 80°C
Скорость винта	30 - 75 об/мин
Обратное давление	25 - 100 фунт/дюйм ² (1,72 - 6,9 бар)
Скорость впрыска	2 - 3 дюйм/сек (5,1 - 7,6 см/сек)
Давление удержания	30% давления впрыска
Время охлаждения	10 - 40 сек
Тип винта	биметаллический винт Длина/Диаметр = 20:1

Рекомендации по запуску и завершению работы

Сушка	Расплавы полиамида 6 являются гигроскопичными и поглощают влагу из атмосферы. Влажность является важным параметром, который оказывает непосредственное влияние на форму, свойства и внешний вид конечного продукта. Влажность перед формованием не должна превышать 0,15%. Рекомендуется предварительная сушка в течение 3-4 часов при температуре 80°C сухим воздухом.
-------	---