

# Akulon® Ultraflow® PA6

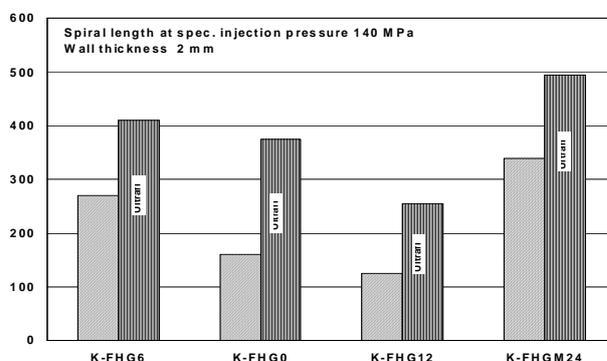
## 注塑建议

### Akulon Ultraflow

Akulon Ultraflow是DSM工程塑料提供的Akulon家族（PA6, PA66）中的一种新材料，与标准的PA6规格相比，流动性增加最高达80%，注塑循环时间缩短最长达40%，而机械性能未见显著降低。

### 螺旋流 Akulon Ultraflow 相对于标准等级

喷注压力为 140 Mpa 时的螺旋长度  
2 mm壁厚



### 加工时间

与标准PA6相比，Akulon Ultraflow可能的处理温度更低和/或结晶更快，因而有可能缩短保温和冷却时间（最长可缩短40%）。

### 干燥

Akulon Ultraflow在干燥状态下包装（含水量< 0.15%），在处理前不需要预先干燥。如果材料接触了潮湿的空气，则必须对材料进行干燥，且应在空气循环烘箱或除湿的漏斗干燥器中进行，二者的露点均应低于-30°C。

#### 除湿干燥器的干燥条件

含水量	时间	温度
0.05 - 0.2%	2 - 4 h	80°C
0.2 - 0.5 %	4 - 8 h	80°C

# 帝斯曼工程塑料 – 技术指南

## 温度设定

为获得良好的尺寸稳定性和流动特性，推荐成型温度在40°C到90°C之间。

## 注塑速度

由于Ultraflow产品具有优异的流动性能，因而可降低注塑速度和水平。将喷注速度保持在中等到高的水平，以便能：

- 获得良好的表面
- 获得最大的玻璃纤维取向
- 注塑压力比标准玻纤增强尼龙降低最高达30%

Ultraflow	漏斗~ 喷嘴 温度 (°C)	喷嘴 温度 (°C)	熔融物 质温度 (°C)	模具 温度 (°C)
K-F(H)G6	230-250	250-275	245-270	40-90
K-F(H)G7	230-250	250-275	245-270	40-90
K-F(H)G0	230-260	260-280	245-270	40-90
K-F(H)G12	230-270	270-285	250-280	40-90
K-FHGM24	230-260	250-275	250-275	40-90
K-FHGM44	230-270	260-275	250-275	40-90
K-FKGS6	230-250	250-375	250-275	40-90

当注塑速度由于出现柴油效应、燃烧点或冲积扇而受到限制时，应增强空腔通风或降低注塑速度。

## 保持压力

要求的注塑压力较低，因而可降低保持压力和缩短保持时间。这意味着：

- ◆ 内应力更低
- ◆ 获得最大的玻璃纤维取向
- ◆ 保持压力比标准的**玻纤增强尼龙**降低最高达**20%**
- ◆ 保持时间和压力取决于流道设计和模制件的形状

## 冷却阶段

Akulon Ultraflow产品冷却时间（更快结晶）短。增塑时间和注入口/流道尺寸可成为冷却时间的限制因素。

## 螺杆旋转速度

尽可能降低**螺杆旋转速度**（0.3m/秒 最适宜），以便能：

- 将热负荷减到最小
- 均匀性最高（色母料）

螺杆的最低旋转速度受冷却时间的限制（增塑时间）。

## 背压

推荐背压为30-100 bar（有效）

- ◆ 保持低的背压，以避免长的增塑时间
- ◆ 使用色母料提高背压
- ◆ 取决于冷却时间