

# 巴斯夫Ultramid 8233GHS

产品名称	巴斯夫Ultramid 8233GHS
公司名称	苏州鸿凯源塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:8233GHS 产地:德国
公司地址	陆家镇陆丰东路3号
联系电话	15862630389

## 产品详情

PA6又名尼龙6是半透明或不透明乳白色粒子，具有热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好等特性，一般用于汽车零部件、机械部件、电子电器产品、工程配件等产品。

品名：聚酰胺6或尼龙6（PA6）

分子式： $[-NH-(CH_2)_5-CO]_n-$

性状：半透明或不透明乳白色结晶形聚合物

特性：热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好

燃烧鉴别方法：蓝底黄火焰，烧植物味

溶剂实验：耐环己酮和芳香溶剂

密度：1.13g/cm<sup>3</sup>

熔点：215

热分解温度：>300

平衡吸水率：3.5%

具有良好的耐磨性、自润滑性和耐溶剂性。

密度：(g/cm<sup>3</sup>) 1.14-1.15

熔点：215-225

拉伸强度：> 60 . 0Mpa

伸长率：> 30%

弯曲强度：90.0Mpa

缺口冲击强度：(KJ/m<sup>2</sup>) > 5

## 2应用范围编辑

工业生产中泛用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机滑轮套、牛头刨床滑块、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等。

## 3加工工艺编辑

干燥处理：

由于PA6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80 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，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。

融化温度：

230-280 ，对于增强品种为250-280 。

模具温度：

80-90 。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80-90 。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20-40 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 。

注射压力：

一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）

注射速度：

高速（对增强材料要稍微降低）

流道和浇口：

对于PA6的凝固时间很短，因此浇口的位置非常重要。浇口孔径不要小于 $0.5 \cdot T$ （这里T为塑件的厚度）。

如果使用热流道，浇口尺寸应比使用常规流道小一些，因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入

式浇口，浇口的小直径应当是0.75mm。

收缩率数据表

英文缩写	中文简称	规格	比重	收缩率%
PA	聚酰胺(尼龙)	PA66	1.13-1.15	0.8-1.5
PA66GF30	聚酰胺(尼龙)	PA66GF30	1.35-1.42	0.4-0.6
PA6	聚酰胺(尼龙)	PA6	1.12-1.14	0.8-1.5
PA66/PA6	聚酰胺(尼龙)	PA66/PA6	1.08-1.14	0.5-1.5
PA6/PA12	聚酰胺(尼龙)	PA6/PA12	1.06-1.08	1.1
PA6/PA12GF30	聚酰胺(尼龙)	PA6/PA12GF30	1.31-1.38	0.3
PA6/PA9	聚酰胺(尼龙)	PA6/PA9	1.08-1.1	1-1.5
PA6/PA10	聚酰胺(尼龙)	PA6/PA10	1.07-1.09	1.2
PA6/PA10GF30	聚酰胺(尼龙)	PA6/PA10GF30	1.31-1.38	0.4[1]

特性

PA6的化学物理特性和PA66很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗

溶解性比PA66要好，但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性都要受到吸湿性的影响，因此使用PA6设计

产品时要充分考虑这一点。为了提高PA6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃纤维就是常见的

添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。对于没有添加剂的产品，PA6的收缩

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的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。