

Ultramid PA6 B3GM35

产品名称	Ultramid PA6 B3GM35
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:B3GM35 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产品性能:熔点:210 - 220 分解温度:>300 闪点:>400 自燃温度:>450 物态: 固体颗粒 臭味: 无毒性: 无循环利用: 可以终处理: 土壤(无害工业废品) 灭火剂: 可用各种灭火剂(水, 泡沫, 粉剂, CO2, 沙) 运输: 非危险品, 适用各种运输工具 欧共体标准:非危险品PA66产品性能:熔点: 250-270 分解温度:>350 闪点:>400 自燃温度:>450 物态: 固体颗粒 臭味: 无毒性: 无循环利用: 可以终处理: 土壤(无害工业废品) 灭火剂: 可用各种灭火剂(水, 泡沫, 粉剂, CO2, 沙) 运输: 非危险品, 适用各种运输工具 欧共体标准: 非危险品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到这一点。为了提高PA6的机械特性, 经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是添加剂, 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的收缩率在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结晶度和吸湿性影响。PA66在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66在成型后仍然具有吸湿性, 其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时, 一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的机械特性, 经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是添加剂, 有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶, 如EPDM和SBR等。PA66的粘性较低, 因此流动性很好(但不如PA6)。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率在1%~2%之间, 加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。PA66对许多溶剂具有抗溶性, 但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。注塑模工艺条件:干燥处理:如果加工前材料是密封的, 那么就没有必要干燥。然而, 如果储存容器被打开, 那么建议在85 的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%, 还需要进行105 , 12小时的真空干燥。熔化温度:260~290 。对玻璃添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。模具温度:建议80 。模具温度将影响结晶度, 而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件, 如果使用低于40的模具温度, 则塑件的结晶度将随着时间而变化, 为了保持

塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。注射压力:通常在 750~1250bar，取决于材料和产品设计。

注射速度:高速(对于增强型材料应稍低一些)。流道和浇口:由于 PA66

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 $0.5 \cdot t$ PA6日本三菱:33%玻纤增强阻燃级1016G-33;PA6日本三菱:30%玻纤增强阻燃级1013G-30,1016G-30;PA6日本三菱:20%玻纤增强阻燃级1013G-20;PA6日本三菱:16%玻纤增强阻燃级1013G-16,1016G-16;PA6日本宇部:挤出级1030B;标准粘度1013B,1013NW8;PA6德国巴斯夫:玻纤增强B3WG3,B36EG3;30%玻纤增强B3WG6;PA6德国巴斯夫:30%玻纤增强尺稳定B3WG6,B3EG6;PA6德国巴斯夫:16%玻纤增强尺稳定B3EG3;注塑级B3S;PA6德国巴斯夫:C36,B3WM602;PA6德国拜耳:注塑级B30S;30%玻纤增强级BKV130(电镀);PA6台湾集盛:注塑级TP-4407,6203;PA6瑞士EMS:BG-26,30S,PV-6HH;