

尼龙PA6漳州长春10G6/10G3加纤增强GF15%30%本色增强级

产品名称	尼龙PA6漳州长春10G6/10G3加纤增强GF15%30%本色增强级
公司名称	苏州迪捷塑化有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	品牌:尼龙单6PA6 型号:10G6/10G3 产地:漳州长春
公司地址	太仓市浮桥镇新港中路2号6-6-08室
联系电话	13712279604 18012715058

产品详情

物性表

	性能项目	测试条件	测试方法	
机械性能	拉伸模量		ASTM D638/ISO 527	16000/
物性性能	比重(密度)		ASTM D792/ISO 1183	1.
	吸水率 23 /24H		ASTM D570/ISO 62	0.7~
热性能	燃烧性(率)		UL94	V-

PA6 漳州长春 10G6-201 增强级

PA6	漳州长春	10G3-104	
PA6	10G3-201	10G6	10G6-104

品名:聚酰胺6或尼龙6(PA6)

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:(g/cm³) 1.14-1.15

平衡吸水率:3.5%

具有良好的耐磨性、自润滑性和耐溶剂性。

拉伸强度:> 60.0Mpa

伸长率:> 30%

弯曲强度: 90.0Mpa

缺口冲击强度: > 5(KJ/m)

加工工艺

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。

熔融温度:

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

PA 聚酰胺(尼龙) PA66GF30 1.38 0.5

PA 聚酰胺(尼龙) PA6 1.12-1.14 0.8-1.5

PA 聚酰胺(尼龙) PA6GF30 1.35-1.42 0.4-0.6

PA 聚酰胺(尼龙) PA66/PA6 1.08-1.14 0.5-1.5

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA12 1.06-1.08 1.1

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA12GF30 1.31-1.38 0.3

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA9 1.08-1.1 1-1.5

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA10 1.07-1.09 1.2

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA10GF30 1.31-1.38 0.4

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