

PA6 美国舒尔曼 GF45

产品名称	PA6 美国舒尔曼 GF45
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	20.00/KG
规格参数	
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

产品详情

代理PA6尼龙 GF45 美国舒尔曼

基本区别

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:可以最终处理: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:可以最终处理: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。玻璃就是最常见的添加剂, 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。玻璃就是最常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。

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 $0.5*t$

(这里t为塑件厚度)。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，浇口的最小直径应当是0.75mm。

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