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,C O2,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