

PA6沙伯基础创新（美国）PTF-212-11

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | PA6沙伯基础创新（美国）PTF-212-11 |
| 公司名称 | 东莞市东艳塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 45.00/公斤 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场 |
| 联系电话 | 18938274862 |

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。干燥处理：应用分类 汽车领域：输油管、活塞、绳索、传动皮带、散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座工业应用：各种轴承、轮子、叶轮、密封垫片、耐油的容器、软管、电缆护套电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座日常用品：包装薄膜、尼龙纤维丝、绳等

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℃。主要特性 1.物理性能：密度1.13g/cm³左右；吸水性比PA66更强，成型后仍然具有吸湿性，平衡吸水率3.5%左右，水中饱和吸水率10%左右，吸水后会降低表面硬度、影响尺寸稳定性；容易着色 2.力学性能：韧性比PA66更好、耐冲击，但是干燥干态条件下和低温条件下的缺口冲击性能很差；耐磨性及自润滑性好（摩擦系数0.2左右）；刚性小 3.耐热性能：熔点220-225℃ 使用温度为180℃，无外力下可在130℃ 以下长期使用，比热容1600左右，导热系数0.30左右，比热1.9 4.燃烧性能：能慢燃，离火后慢熄，有滴落起泡现象，蓝底黄火焰，烧植物味，有阻燃级 5.化学稳定性：耐油、耐有机溶剂、耐化学药品性能好 6.电性能：电性能好，但是吸湿后绝缘效果急剧下降 7.耐候性能：耐候性好 8.气密性：拥有优越的氧气屏障属性，气体阻隔性佳 9.加工性：非牛顿流体，粘度对剪变速率的依存性较大；结晶度约35%，结晶化速率快；流动性好；加工温度范围宽广，热分解温度大于300℃；PA6中文名称聚酰胺，俗称尼龙单6，系结晶性热塑性工程塑料 PA性质：结晶性热可塑性塑料，有明显熔点，Nylon6 Tm为220-230℃，Nylon66则为260-270℃，Nylon本身具吸水基故有吸水性，成形前须干燥，温度过高干燥则尼龙粒变色。