

PA6德国巴斯夫 B3GK24 含10%玻纤和20%玻璃珠

产品名称	PA6德国巴斯夫 B3GK24 含10%玻纤和20%玻璃珠
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	34.00/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的特性：

该材料具有优越的综合性能，包括机械强度、刚度、韧度、机械减震性和耐磨性。这些特性，再加上良好的电绝缘能力和耐化学性，使尼龙6成为一种“通用级”材料，用于机械结构零件和可维护零件的制造。

PA6优点：

1. 优异的强度和韧性，满足结构部件的机械性能;
2. 出色的耐热性，可以在高达130 温度下连续使用;
3. 长期的耐疲劳性，热老化后性能保持好
4. 出色的尺寸稳定性，具有防翘曲的效果;
5. 表面效果好，无浮纤;
6. 耐油性好，耐腐蚀性佳。

PA6应用范围：

工业生产中法用语制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮，风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机滑轮套、牛头刨床滑块、电磁ufenpei阀座、冷陈设备、衬垫、抽成保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装膜等。

PA6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。

融化温度：

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。

成型注意事项基本特性

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

函数关系。

工业生产中泛用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机滑轮套、牛头刨床滑块 电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等。

PA6在汽车领域中的应用

内外饰部件

汽车用高性能增强聚酰胺复合材料具有优异的耐气候性、良好的油漆性能和杰出的表现效果，为了在内饰方面的使用要求，增强聚酰胺材料应具备以下要求：

1. 高耐热，长期使用；
2. 优异的刚性和韧性的结合；
3. 能够满足强烈的温度和湿度的不断变化而承受巨大的应变；
5. 具有高表面质量，表面光洁。