

现货高粘度PA6 1030B 日本宇部

产品名称	现货高粘度PA6 1030B 日本宇部
公司名称	上海韬盛塑化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本宇部 型号:1030B 产地:日本宇部
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	17612131898

产品详情

产品名称：尼龙6中文别名：玻璃纤维增强聚酰胺-6;己内酰胺工业筛网丝; 锦纶-6; 聚己内酰胺;

聚己内酰胺切片; 尼龙-6; 聚酰胺粉(尼龙6); 锦纶6切片;

尼龙6切片CAS登录号：25038-54-4英文名称：Polycaprolactam,glass fiber

reinforced分子式：C₁₈H₃₃N₃O₃X₂分子量：339.47PA6 1030B日本宇部 食品级

挤出级V-2高粘度用途:薄膜.管道.片材干燥处理：

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 $0.5 \times T$ （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。PA6 HF3074G-30日本东丽 加30%玻纤 无卤阻燃V-0注塑.PA6

B30S德国拜耳 易流动 易脱模 固化快 注塑级.PA6 B3EG3德国巴斯夫 加15%玻纤 高抗击

耐油性HB用途:车轮.汽车领域的应用.PA6 B3EG5德国巴斯夫 加25%玻纤 绝缘耐油HB用途:工业领域.PA6

B3EG6德国巴斯夫 加30%玻纤 热稳定 低粘度HB用途:草坪和园林设备.动力/其它工具.汽车领域的应用.PA6

B3EG7德国巴斯夫 加35%玻纤 热稳定HB用途:电气部件.工业领域.绝缘材料

公司主要销售原料有：

PA9T 日本可乐丽系列

PPS 日本宝理系列 飞利浦系列 日本油墨系列 美国泰科纳系列PET：台湾南亚系列、美国杜邦系列PBT：

台湾南亚系列、基础创新（原美国GE）系列、美国杜邦系列、台湾长春系列、日本宝理系列、三菱工程

系列POM（聚甲醛）：美国杜邦系列、德国巴斯夫系列、日本旭化成系列、泰科纳/赫斯特系列、日本宝理系列、韩国工程塑料、日本三菱工程系列、台湾台丽钢系列、南通宝泰菱系列PA（尼龙）：台湾南亚系列、美国杜邦系列、德国巴斯夫系列、德国朗盛系列、日本旭化成系列PC（聚碳酸酯）：德国拜耳系列、日本三菱工程系列、韩国三星系列、基础创新（原GE）系列、日本帝人系列、韩国LG-DOW系列PC/ABS合金料：基础创新（原美国GE）系列、德国拜耳系列、台湾奇美系列、日本帝人系列、韩国LG系列