

PA6日本东丽（东丽塑料部）

产品名称	PA6日本东丽（东丽塑料部）
公司名称	苏州市鑫元邦塑化贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆L-18号
联系电话	15951135763

产品详情

日本东丽 Amilan PA6 CM1001G-15 玻璃纤维增强15% 日本东丽 Amilan PA6 CM1001G-20 玻璃纤维增强20%
日本东丽 Amilan PA6 CM1001R 玻璃纤维增强40% 日本东丽 Amilan PA6 CM1003G30 玻璃纤维增强30%
日本东丽 Amilan PA6 CM1007 良好流动性 阻燃V-2 日本东丽 Amilan PA6 CM1011G-15 玻璃纤维增强15%
日本东丽 Amilan PA6 CM1011G-30 玻璃纤维增强30% 日本东丽 Amilan PA6 CM1011G-45 玻璃纤维增强45%
日本东丽 Amilan PA6 CM1016G-30 玻璃纤维增强30%

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*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。

1. 使用TORELINA时，请务必详阅本公司的产品安全数据表(SDS)。
2. TORELINA的干燥及成型时，会挥发少量挥发性气体，对眼，鼻，喉咙会造成一定刺激。在进行这些热处理时，请进行适当的局部通风。
3. 粒子如果洒落在地板上，为了避免滑倒，请立即进行清扫。
4. 由于可能会发生散落的问题，因此需要进行产品堆积时请留意。

所销售地区服务范围广阔（北京、天津、河北、山西、辽宁、吉林、黑龙江、大连、上海、江苏、浙江

、宁波、安徽、福建、厦门、江西、山东、青岛、河南、湖北、湖南、广东、广西、海南、深圳、重庆、四川、贵州、陕西、甘肃、青海、宁夏、武汉、广州等等) 中国各地均可送货上门或自提。

公司开具：可开具13%增值税发票

价格：元/千克（仅为参考价，以当天实际价格为准）

发货时间：客户下单后内发货

运费物流：长三角、珠三角、1000千克以上可含运费，长三角快递费约为20元/包（25千克）

售后服务：如发现货物与所需材料不符合，无理由退（换）货

技术支持：本公司有数名从事化学工业技术的人员为顾客解决加工成型中的技术难题!

提供材料：UL、FDA、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)等。