

PA1010瑞士EMS 1SBVX-50H LDS BK

产品名称	PA1010瑞士EMS 1SBVX-50H LDS BK
公司名称	苏州鑫元邦塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山仕泰隆L-18号
联系电话	18217118699

产品详情

PA1010特性

聚癸二酰癸二胺又名聚酰胺1010，俗称尼龙1010，简称PA1010，工程塑料的一种。工程塑料聚酰胺1010是我国的工程塑料聚酰胺品种，1958年研制成功。由于工程塑料聚酰胺1010具有工艺简单、设备无特殊要求、技术容易掌握、产品质量稳定以及综合性能优良等特点，因而发展迅速。工程塑料聚酰胺1010是一种半透明白色或微黄色坚韧固体，具有工程塑料聚酰胺的一般共性，对霉菌的作用非常稳定，对光作用很稳定。工程塑料聚酰胺1010是我国的一种工程塑料，用蓖麻油做原料，提取癸二胺及癸二酸再缩合而成的。成本低、经济效果好、自润滑性和耐磨性极好、耐油性好，脆性转化温度低（约在-60℃），机械强度较高，广泛用于机械零件和化工、电气零件。工程塑料聚酰胺1010具有优越的延展性，同时具有优良的常温和低温冲击性能。工程塑料聚酰胺1010在高于100℃下，长期与氧接触逐渐变黄，机械强度下降，特别是在熔融状态下极易热氧化降解。

2生产技术编辑PA1010（尼龙1010）塑胶原料是由癸二酸经缩聚制得的。将癸二酸和癸二胺以等摩尔比溶于乙醇中，在常压75℃下进行中和反应，生成尼龙1010盐。尼龙1010盐的反釜中，在240-260℃、1.2-2.5Mpa下缩聚制得尼龙1010。缩聚可分间歇法和连续法。亦可用精制的癸二胺与癸二酸的等摩尔比的水溶液直接缩聚而制得聚合物，然后经挤带、冷却、造粒而制得尼龙1010粒料。

3成型工艺编辑PA1010塑胶原料熔程较窄，一般为3~4℃。熔融流动性较好。适合成型、挤出成型和吹塑成型。主要成型工艺如下。

干燥

鼓风干燥温度90℃ ±5

干燥时间约4~5h、真空干燥温度85℃ ±5，一般好选择真空干燥工艺，避免热氧化变色

注塑工艺

料筒温度: 后部190~210

中部200 ~ 220

前部210 ~ 230

喷嘴200 ~ 210

模具温度20 ~ 40

压力60 ~ 80MPa

周期30 ~ 50S ,

(3)挤出成型工艺

螺杆挤出温度：250 , 260 , 270 , 280

模头温度:200 ~ 210

4原料性能编辑PA1010（尼龙1010）塑料是半透明、轻而硬、表面光亮的结晶形白色或微黄色颗粒，相对密度和吸水性比尼龙6和尼龙66低，机械强度高，冲击韧性、耐磨性和自润滑性好，耐寒性比尼龙6好，熔体流动性好，易于成型加工，但熔体温度范围较窄，高于100 时长期与氧接触会逐渐呈现黄褐色，且机械强度下降，熔融太时与氧接触极易引起热氧化降解。PA1010（尼龙1010）塑料还具有较好的电气绝缘性和化学稳定性，。不溶于大部分非极性溶剂，如烃、脂类、低级醇等，但溶解于强极性溶剂，如苯酚、浓硫酸、甲酸、水合三氯乙醛等，耐霉菌、和虫蛀。