

PA12瑞士EMS L 25 LM 挤出级 高粘度 含紫外线稳定剂

产品名称	PA12瑞士EMS L 25 LM 挤出级 高粘度 含紫外线稳定剂
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	98.00/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

PA12的学名为聚十二内酰胺，又称

尼龙12。其聚合的基本原料是丁二烯，可依赖于石油化工。聚酰胺PA12之所以得到如此快速的发展，与其独特的结构是分不开的：在聚酰胺PA12的分子主链中含有大量极性酰胺基，这使聚酰胺分子间有较强的作用力，并能形成氢键（一般氢键密度越大，机械强度越好，碳原子数越多，强度越差），同时还使聚酰胺PA12的分子排列整齐，具有结晶性；聚酰胺PA12分子主链段中还含有亚甲基，使聚酰胺PA12有一定柔性，能影响聚酰胺PA12熔点和玻璃化温度(Tg);另外，聚酰胺PA12大分子主链末端含有氨基和羧基，在一定条件下，具有一定的反应活性，很容易被改性。这些含有酰胺基(-CONH-)结构的聚酰胺PA12与其他材料相比，具有一系列优异的性能。聚酰胺PA12树脂是一种综合性能优良的材料，但也存在有明显的缺点，如物性对温度敏感、吸水性大影响尺寸稳定性、低温韧性差等。通过化学或物理方法进行改性可以大大改善其性能。例如，通过添加玻璃纤维材料后可达到大幅度地改善吸水性及尺寸稳定性,并且能提高树脂的强度和韧度；通过与其他聚合物共混共聚可制成各种合金，替代金属、木材等传统材料。

PA12料筒温度：

进料段：230—240 中段：255—265 出料段：265—275

喷嘴：295—300 模温：60 - 80 压力：80—110mpa

成型周期：20—25秒 螺杆转速：30—60 r/min

说明：1.若充模不满：提高炮筒温度10—15 ，也不要提高注塑压力和速度，以免产生水花；

2.若塑件发白起雾：请提高料筒温度10 - 15 ，压力70 - 100mpa，速度中速，使排气良好；

3.若粘模或者变黄色：请降低炮筒温度10—15 ，降低注塑压力和速度