

## 增强级 PA6 漳州长春 10G3-201 运动器材 PA6 塑胶原料

产品名称	增强级 PA6 漳州长春 10G3-201 运动器材 PA6 塑胶原料
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	11.60/KG
规格参数	PA6:运动器材 10G3-2:注塑级 漳州长春:长春
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

## 产品详情

### 详细介绍

产品名字：PA6涤纶布塑料丙烯酸乳液6或尼龙6（PA6）

化学方程式： $[-NH-(CH_2)_5-CO]_n-$

特点：半透明或不透明乳白色结晶体身材聚合物

c：热固性塑料、轻质、可塑性好、耐化工产品和性能指标好

引燃鉴别方法：蓝色背景黄火焰，烧绿植味

有机溶液实验：耐环己酮和清香有机溶液

密度：1.13g/cm<sup>3</sup>

熔点：215

化合反应温度：300

平衡吸水能力：3.5%

具有优质的耐磨性、自润滑性和耐洗性。

密度：(g/cm<sup>3</sup>) 1.14-1.15

熔点：215-225

抗压强度：60.0Mpa

伸长率：30%

弯曲强度：90.0Mpa

缺口破坏性抗拉强度：(KJ/m<sup>2</sup>) 5

## 应用范围

撰写PA6涤纶布塑料机械加工中泛用于生产加工滚柱轴承、圆传动系统传动齿轮、发动机凸轮轴、直齿齿轮轴、各式各样滚柱轴承、动滑轮组、泵抽滤离心叶轮、离心叶轮、齿轮齿条、

推进器、螺钉、螺丝帽、密封圈、高压密封圈、耐腐蚀密封垫、耐腐蚀容器、外壳、钢丝软管、绝缘管、调直切断机

动滑轮组套、牛头刨床直线滑轨 电流的磁效应多路阀座、冷陈机械设备、垫圈、滚柱轴承滚珠轴承、车子和大拖拉机上各式各样输油管线、

液压缸、绳索、传动装置皮带，纺织器材工业设备零雾料，以及日用品和塑料包装膜等。

## 加工工艺

### 干燥处理：

由于PA6涤纶布塑料很容易消化水分，因此生产制造前的干燥特别是在要注意，倘若原料是用防水材料包装供应的，则容

器应保持封闭式。倘若空气相对湿度超出0.2%，建议在80 以上的空气中干燥16小时。倘若原料早就在空气中暴

露超过8小时，建议进行温度为105 ，8小时以上的机械泵烘干处理解决。

### 融化温度：

230-280 ，对于提升 类型为250-280 。

### 模貝温度：

80-90 。模貝温度很显著地伤害晶粒度，而晶粒度又伤害着塑件的工业设备特性。对于结构预制构件来讲结晶

度很重要，因此建议模貝温度为80-90 。对于厚壁管的、流程较长的塑件也建议应用较高的模貝温度。增

大模貝温度可以提高 塑件的弯曲应变，但却降低了可塑性。倘若壁厚超出3mm，建议运用20-40 的低温

模貝。对于提升 原料模貝温度应超出80 。

引入压力：

一般在750-1250bar正中间（取决于原料和产品设计）

引入速度：

迅速（对提升原料要稍微降低）

过流道和进胶口：

对于PA6涤纶布塑料的初凝很短，因此进胶口的位置十分重要。进胶口直径无须小于 $0.5 \cdot T$ （这里T为塑件的厚薄）。

倘若运用热流道系统，进胶口规格型号应当比运用基本上过电流道小一些，因为热流道系统能够帮助阻止原料过早凝固。倘若用溜进

式进胶口，进胶口的至少直径理当是0.75mm。

物理特性

PA6涤纶布塑料的化学物理特性和PA66很相近，却不知道，它的熔点较低，而且制作工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗

溶解性比PA66好点，但吸水能力也更强。因为塑件的许多品质特性都必须遭到吸水能力的伤害，因此运用PA6方案设计

产品时要充分考虑这一点。为了更好地能够更好地提高PA6的工业设备特性，经常加上各种各样的改性工程塑料。玻璃纤维就是最广泛的

添加剂，有时为了更好地能够更好地提高抗冲击性还加上丁苯橡胶，如EPDM和SBR等。对于没有添加剂的产品，PA6的收缩

1%到1.5%正中间。加上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必须稍高一些）。

成型组装的收缩率重要受原料的晶粒度和吸水能力伤害。实际的收缩率还和塑件方案设计、壁厚及其它制作工艺基本参数成

函数关系。

相关详解

PA6涤纶布塑料的化学物理特性和PA66很相近，却不知道，它的熔点较低，而且制作工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗溶解性比PA66好点，但吸水能力也更强。因为塑件的许多品质特性都必须遭到吸水能力的伤害，因此运用PA6设计产品时要充分考虑到这一点。为了更好地能够更好地提高PA6的工业设备特性，经常加上各种各样的改性工程塑料。钢化玻璃就是最广泛的添加剂，有时为了更好地能够更好地提高抗冲击性还加上丁苯橡胶，如EPDM和SBR等。对于没有添加剂的产品，PA6的收缩率在1%到1.5%

正中间。加上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必须稍高一些)。成型组装的收缩率重要受原料晶粒度和吸水能力伤害