

聚酰胺6 8333G PA6德国巴斯夫8333G HI 用于链锯外壳，夹子和紧固件，软管夹和窗户五金

产品名称	聚酰胺6 8333G PA6德国巴斯夫8333G HI 用于链锯外壳，夹子和紧固件，软管夹和窗户五金
公司名称	东莞市开源塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA6注射成型 特性:冲击改性 用途:车轮 紧固件 外壳
公司地址	南城街道周溪草岭街2号2242
联系电话	15916718183

产品详情

聚酰胺6 8333G PA6德国巴斯夫8333G HI 冲击改性 PA6 车轮

Ultramid 8333G HI是一种33%的玻璃增强，冲击改性PA6注塑复合材料，用于需要改善干燥成型的韧性，结合强度，刚度和成型性/表面美学的应用。也可提供热稳定(Ultramid 8333G HI HS)和/或着色版本。Ultramid 8333G HI通常被推荐应用于如前轮椅轮，自行车轮，电动工具外壳，链锯外壳，夹子和紧固件，软管夹和窗户五金。

PA6简介：

PA6又名尼龙6，是半透明或不透明乳白色粒子，具有热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好等特性，一般用于汽车零部件、机械部件、电子电器产品、工程配件等产品。

加工工艺:

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。

熔融温度：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 $0.5 \cdot T$ （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。

聚酰胺6, 8333G PA6,德国巴斯夫8333G HI ,冲击改性PA6 ,成型性能pa6 , 高强度