

PA1010美国杜邦 RS LC1200 BK385 热稳定性好 耐热高 挤出级

产品名称	PA1010美国杜邦 RS LC1200 BK385 热稳定性好 耐热高 挤出级
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	78.00/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

工程塑料聚酰胺1010是一种工程塑料，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。

生产技术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。

成型工艺 PA1010塑胶原料熔程较窄，一般为3~4℃。熔融流动性较好。适合注射成型、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

注射压力60 ~ 80MPa

注射周期30 ~ 50S ,

挤出成型工艺

螺杆挤出温度：250 , 260 , 270 , 280

模头温度:200 ~ 210