

PA6美国RTP 299 A X 92682 J 注塑成型 高密度

产品名称	PA6美国RTP 299 A X 92682 J 注塑成型 高密度
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	28.00/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

PA6中文名称聚酰胺，俗称尼龙单6，系结晶性热塑性工程塑料。 优点：1、具高抗张强度；2、耐韧、耐冲击性特优；3、自润性、耐磨性佳、耐药品性优；4、低温特性佳；5、具自熄性。

用途：1、电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头等；

2、汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、垫圈等；

3、工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等；

4、其他：建材、五金、渔网、渔具、纺丝、包装材料、编织袋、扎线带等。

尼龙分类：防静电PA、导电PA、加纤防火PA、防火PA、抗紫外线耐候PA、高温挤出级PA。

尼龙加工工艺 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。

融化温度： 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。增大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*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，浇口的最小直径应当是0.75mm。