

PA6美国RTP 200.5 A 注塑成型 玻璃纤维增强材料5%

产品名称	PA6美国RTP 200.5 A 注塑成型 玻璃纤维增强材料5%
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	23.50/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性状：半透明或不透明乳白色结晶形聚合物特性：热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好燃烧鉴别方法：蓝底黄火焰，烧植物味溶剂实验：耐环己酮和芳香溶剂密度：1.13g/cm³熔点：215 热分解温度：>300 平衡吸水率：3.5%具有良好的耐磨性、自润滑性和耐溶剂性。

PA6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。

PA6应用范围 工业生产中泛用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、 推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机 滑轮套、牛头刨床滑块、、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等。