

PA6美国RTP 209A Z 注塑成型 玻纤增强材料50% 有黑色和自然色

产品名称	PA6美国RTP 209A Z 注塑成型 玻纤增强材料50% 有黑色和自然色
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	34.00/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/美国RTP/209A Z/玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量RoHS 合规性 联系制造商外观 黑色自然色 形式 颗粒料加工方

物理性能额定值单位制测试方法比重1.56 ASTM D792收缩率 - 流动(0.125 in)0.0020in/inASTM D955吸水率(73 ° F, 2

机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量2.30E+6psiASTM D638抗张强度23000psiASTM D638伸长率(断裂)2.0%ASTM D638弯曲模量1.90E+6psiASTM D790弯曲强度35000psiASTM D790冲击性能额定值单位制测试方法悬壁梁缺口冲击(0.125 in)3.0ft · lb/inASTM D256无缺口悬臂梁冲击(0.125 in)14ft · lb/inASTM D4812

热性能额定值单位制测试方法热变形温度 ASTM D64866 psi, 未退火410 ° F 264 psi, 未退火405 ° F

电气性能额定值单位制测试方法体积电阻率1.0E+14ohm · cmASTM D257可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级(UL 94 Tested)HB UL 94

补充信息Elongation@yield, ASTM D638: 2-3%Molding shrinkage, Linear-flow, ASTM D955, 0.25 in: 3mil/in

注射额定值单位制 螺筒后部温度450到550 °F 螺筒中部温度450到550 °F 螺筒前部温度450到550 °F 模具温度120到200 °F 注塑温度10000到20000psi

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。

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 °C 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 °C，8小时以上的真空烘干。

融化温度： 230-280 °C，对于增强品种为250-280 °C。 模具温度： 80-90 °C。

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 °C。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 °C 的低温 模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 °C。

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。