

## PA6美国RTP 227A Z 注塑级 矿物填料40%

产品名称	PA6美国RTP 227A Z 注塑级 矿物填料40%
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	38.00/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应用：

- 1.在工业上广泛应用于制作各种座椅、自行车轮框、溜冰鞋座、纺织梭、踏板、轴承、圆柱齿轮、凸轮、滑轮、涡轮、推进器、螺钉、螺帽、高压密封圈、阀门座、高压油管、电缆护套等。
- 2.在电子电器工业中，可做绝缘插座、支撑架、连接器、卷线轴、定时器护盖、断路器、开关壳座、电线被覆、电气零件外壳等。
- 3.在日用品方面可制成梳子、包装材料、刷子、家用品、袜子、绳子、牙刷毛、衣材用品以及薄膜作为包装材料。
- 4.运输：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座。
- 5.纺织：纺织梭拉链、人造纤维。
- 6.建筑：户车、尼龙皮（农业用）。

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洁净度，而洁净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。

本公司长期经营以下系列产品：工程塑料：PC，PBT,TPX,PPS,COC，LCP，PA6，PA6/66，PA12，PA66，PA46,PA11,PA6T,PA9T,PA612,PA/MXD6，PBT，PC/ABS，PC/PBT，PC/PET，PEEK，PEI，PET，PMM A，POM，PPA，PPE，PPO，PPS，ASA等热弹性体：TPX,EVA,EMA，CPE，POE，PBE，POP，TPE，TPEE，TPO，TPR，TPU，TPV等通用塑料：ABS，AS(SAS)，EAA，GPPS，HDPE，HIPS，LDPE，LLDPE，MBS，PP，PVC等特种塑料:PTFE，PVDF，PFA，ETFE，PCTFE，PEEK，PEI，PPS，COC，LCP等