

# PA6 增韧 改性加纤-改性PA6加纤新料 改性料工厂直供

产品名称	PA6 增韧 改性加纤-改性PA6加纤新料 改性料工厂直供
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	8.00/吨
规格参数	供应商:工厂直销
公司地址	上海市嘉定区华江路129弄7号J4651室
联系电话	15618935162

## 产品详情

PA6由己内酰胺开环聚合而成，PA66则由己二胺与己二酸缩合聚合物得到。二者拥有相同的分子式，但是结构却差了不少。PA66的氢键数量高于PA6，分子力也强于PA6，所以PA66的热学性质更好，也需要更高的加工温度。

PA66比PA6的硬度要强12%，就单根纤维来看，因而两者相比之下，PA6拥有更好的韧性，PA66拥有更好的刚性，而这也正是因为而这分子结构上的氢键不同所导致。

### 性能差异

PA6的熔点为220，熔化温度为230~280（对于增强品种为250~280），燃烧时火焰呈浅黄色。加工容易，具有较高的抗张强度、抗冲击性能和理想的耐磨性、耐化学性、自润滑性以及较低的摩擦系数，且耐油性比PA66更好。其表面光泽性好，低温性能优良，能自熄，使用温度范围广，可以在恶劣条件下长期使用，在较宽的温度范围内仍能保持足够的应力并长期使用。但是与PA66相比，PA6具有更高的吸水率，因而其尺寸稳定性较差。PA6的应用也会通过添加玻璃纤维、矿物改性和添加阻燃剂，可使其具有更优良的综合性能。

PA66的熔点为260~265，熔化温度为260~290（对玻璃添加剂的产品为275~280。熔化温度应避免高于300），燃烧时火焰呈蓝色。具有较高的强度和刚性，抗冲击、耐油、耐磨性、耐化学性、自润滑性也很好，其硬度、刚性、耐热性和蠕变性更佳。

### 工艺差异

#### · 干燥处理

PA6的吸水率高，因而其加工前干燥需特别注意。材料存放容器需密闭，如果湿度 > 0.2%，则建议在80 以上的热干燥空气中干燥3~4个小时，而如果材料已在空气中暴露超8小时，则建议在105 的温度下进行1~2小时以上的真空烘干。

PA66在材料密封储存的前提下无需烘干，如果存放容器开启，则建议在85 的热干燥空气  
中进行干燥处理，如果湿度大于0.2%，还需要进行105 ，1~2小时的真空干燥。