

PA6美国苏威 C 206F NATURAL 注塑级 高流动性

用途：阀门/阀门部件 紧固件 配件

产品名称	PA6美国苏威 C 206F NATURAL 注塑级 高流动性 用途：阀门/阀门部件 紧固件 配件
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	23.00/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

分类：防静电PA6、导电PA6、加纤防火PA6、防火PA6、抗紫外线耐候PA6、高温挤出级PA6。中文称号聚酰胺，俗称尼龙单6，系结晶性热塑性工程塑料。

PA性质：结晶性热可塑性塑料，有明显熔点，Nylon6
Tm为220-230 ，Nylon66则为260-270，Nylon自身具吸水基故有吸水性

，成形前须枯燥，温渡过高枯燥则尼龙粒变色。

PA6用处：

- 1、电子电器：衔接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头号；
- 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、电开工具等；
- 4、其他：建材、五金、渔网、渔具、纺丝、包装资料、编织袋、扎线带等。

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℃ 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。

熔融温度：230-280℃ ，对于增强品种为250-280℃ 。

模具温度：80-90℃ ，模具温度很地影响结晶度，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 $0.5 \cdot T$ （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，浇口的小直径应当是0.75mm。