

PA6美国苏威 S 218 V35 BLACK 31N 注塑级 玻纤增强35% 热稳定性 用途：家具 通用

产品名称	PA6美国苏威 S 218 V35 BLACK 31N 注塑级 玻纤增强35% 热稳定性 用途：家具 通用
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	27.00/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

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本身具吸水基故有吸水性，成形前须干燥，温度过高干燥则尼龙粒变色。优点：1、具高抗张强度；2、耐韧、耐冲击性特优；3、自润性、耐磨性佳、4、低温特性佳；5、具自熄性用途：电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮

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。

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 , PMMA , 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