

# PA6美国苏威 C 218 V33 NATURAL 玻纤增强33% 热稳定

用途：家用电器 电气电子 工业 汽车领域

产品名称	PA6美国苏威 C 218 V33 NATURAL 玻纤增强33% 热稳定用途：家用电器 电气电子 工业 汽车领域
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	26.50/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尼龙性质：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

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。