

PA6岳阳石化YH400 注塑级 低粘度 用于改性

产品名称	PA6岳阳石化YH400 注塑级 低粘度 用于改性
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	14.00/kg
规格参数	品牌:岳阳石化 型号:YH400 产地:注塑级 低粘度 耐磨
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

产品详情

PA6岳阳石化YH400 注塑级 低粘度 用于改性

PA6/岳化股份/YH400中粘度2.43尼龙改性塑料原料尼龙棒塑胶原料

聚酰胺6或尼龙6(PA6)

性状:半透明或不透明乳白色结晶形聚合物

特性:热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好

燃烧鉴别:蓝底黄火焰, 烧植物味

溶剂实验:耐环己酮和芳香溶剂

密度:(g/cm³) 1.14-1.15

平衡吸水率:3.5%

具有良好的性、自润滑性和耐溶剂性。

拉伸强度:> 60.0Mpa

伸长率:> 30%

弯曲强度: 90.0Mpa

缺口冲击强度: > 5(KJ/m)

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 $0.5 \cdot T$ (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。