

日本宇部 PA6 1013B 粘度高PA6 聚酰胺6树脂代理商

产品名称	日本宇部 PA6 1013B 粘度高PA6 聚酰胺6树脂代理商
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	11.80/KG
规格参数	品牌:PA6 型号:1013B 产地:日本宇部
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

产品详情

日本宇部PA6经销商/日本宇部PA6价格么样？日本宇部PA6家代理商质量好又便宜？好质量东莞高创塑胶原料有限公司，可根据客户要求可免费提供产品的物性，SGS、COA等相关报告及材质证明,欢迎来电来函！！我司所售原料原厂原包，货真价实,为您提供充足的货源和的技术支持！

日本宇部PA6应用 广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等。亦可制成薄膜用作包装材料。此外，还可用于制作器械、体育用品、日用品等。日本宇部PA6性状 半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度1.15g/cm³。熔点252℃。脆化温度-30℃。热分解温度大于350℃。连续耐热80-120℃，平衡吸水率2.5%。能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀，但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。具有优良的耐磨性、自润滑性，机械强度较高。但吸水性较大，因而尺寸稳定性较差。日本宇部PA6工艺条件 干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85℃的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105℃，12小时的真空干燥。 熔化温度：260~290℃。对玻璃添加剂的产品为275~280℃。熔化温度应避免高于300℃。 模具温度：建议80℃。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件，如果使用低于40℃的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，为了保持塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。 注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。 注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。 流道和浇口:由于PA66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。