

# PA6 韩国罗地亚 1011GF3

产品名称	PA6 韩国罗地亚 1011GF3
公司名称	东莞市屹立塑胶有限公司
价格	13.00/千克kg
规格参数	品牌:韩国罗地亚 型号:1011GF3 产地:韩国
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场四期6栋10号二楼
联系电话	13600271293 13600271293

## 产品详情

PA6 韩国罗地亚 1011GF3

### PA6在工业中的应用

聚酰胺玻纤增强材料可根据产品的特性要求添加玻纤含量在5-60%的范围，这类材料具有很好的强度、耐热性能、优良的抗冲击性能、良好的尺寸稳定性及低翘曲性等。为了满足在工业品方面的使用要求，增强聚酰胺材料应具备以下要求:

- 1). 优异的强度和耐久性，优良的刚性和耐热性的结合
- 2). 优异的着色性能，完美的表面外观，能够适用于复杂的结构成型，并帮助设计开发者开发新造型产品
- 3). 良好的加工性，优异的流动性及热稳定性使材料加工条件更为宽松，使注塑件微型化

4). 极高的热稳定性，能在高达270度的波峰焊锡中不挂锡;

## PA6在日常用品中的应用

亚太国际聚酰胺玻纤增强材料具有良好的尺寸稳定性及低翘曲性、焊锡性及烤漆性、易喷涂、可过超声波焊接、材料光泽度好，可染成各种鲜艳的颜色，为了满足在工业品方面的使用要求，增强聚酰胺材料应具备以下要求:

1). 强度和耐久性，优良的刚性和耐热性的结合

2). 优化部件设计，优异的着色性能，完美的表面外观，能够适用于复杂的结构成型，并帮助设计开发者开发新造型产品

4). 极高的热稳定性，能在高达270度的波峰焊锡中不挂锡

5). 广泛的温度和频率范围内恒定的电气性，确保装置设备的使用百分百安全。

## PA6在汽车领域中的应用

### 内外饰部件

汽车用高性能增强聚酰胺复合材料具有优异的耐气候性、良好的油漆性能和杰出的表现效果，为了满足在内外饰方面的使用要求，增强聚酰胺材料应具备以下要求:

1). 高耐热，长期使用;

2). 优异的刚性和韧性的结合;

3). 能够满足强烈的温度和湿度的不断变化而承受巨大的应变;

4). 出色的尺寸稳定性，具有防翘曲的效果;

5). 具有高表面质量，表面光洁。

### 发动机周边部件

汽车用高性能增强聚酰胺复合材料制造发动机周边部件，如进气歧管、发动机罩盖等，可以代替传统金属材料，为了满足在发动机周边部件的使用要求，聚酰胺材料应具备以下优点:

1). 优异的强度和韧性，满足结构部件的机械性能;

2). 出色的耐热性，可以在高达130 温度下连续使用;

3). 长期的耐疲劳性，热老化后性能保持好;

5). 表面效果好，无浮纤;

6). 耐油性好，耐腐蚀性佳。

### 汽车应用概述

PA6在汽车上应用广泛，汽车是塑料重要和快速增长的市场，PA6具有良好的综合性能，密度低，容易成型，设计自由度大，隔热绝缘，而且在模具和组装成本上也有明显的优势。PA6不仅拉伸强度高、冲击性能优而且热变形温度高、耐热、摩擦系数低，耐磨损、自润滑、耐油、耐化学性能优，而且特别是适于用玻纤或其他材料填充增强改性，提升材料性能和档次，满足部件和客户需求。目前PA6汽车制品种类繁多，如散热器箱、前格栅、加热器箱、散热器叶片、转向柱罩、尾灯罩、吸附罐、定时齿轮外罩、风扇叶片、各种齿轮、散热器水室、空气滤清器外壳、进气歧管、控制开关、进气导管、真空连接管、安全气囊、电气仪表外壳、刮水器、泵叶轮、轴承、衬套、阀座、车门把手、车轮罩等，总之，涉及汽车发动机部件、电气部件、车身部件和安全气囊等多部位。其中汽车发动机罩下零部件用量大，这是由

于汽车向小型化、轻量化发展，发动机室体积缩小，温度升高，要求机罩下部件更耐高温，而PA6通过改性，能充分达到上述要求。有工业分析家认为PA6部件不仅起保护作用，还有美观作用。

## 尼龙6

聚酰胺-6，即尼龙6，又叫PA6，聚酰胺6。

### 物化特性

尼龙6的化学物理特性和[尼龙66](#)

很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗溶

解性比尼龙66塑料要好,但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性都要受到吸湿性的影响，因此使用尼龙6设计产品时要充分考虑到这一点。为了提高尼龙6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻纤就是常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入[合成橡胶](#)，如[EPDM](#)和[SBR](#)等

。对

于没有添

加剂的产品，尼龙6

塑胶原料的收缩率在1%到1.5%之间。加

入玻璃纤维添加剂可以使[收缩率](#)

降低到0.3%（但和流程相垂直的方向还要稍高一些）。成型组装的收缩率主要受材料结晶度和吸湿性影响。实际的收缩率还和塑件设计、壁厚及其它工艺参数成函数关系。尼龙6注塑干燥处理由于尼龙6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105 ，8小时以上的真空烘干。

尼龙6注塑工艺参数熔料温度：240~250 ，对于增强品种为250~280 。