

# PA6 上海古比雪夫氮 M20NC101

产品名称	PA6 上海古比雪夫氮 M20NC101
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:上海古比雪夫氮 型号:M20NC101 产地:上海
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 上海古比雪夫氮 M20NC101

### 基本区别

PA6产品性能：

熔点:210 - 220 分解温度:>300 闪点:>400 自燃温度:>450 物态: 固体颗粒 臭味: 无毒性:

无循环利用: 可以处理: 土壤(无害工业废品) 灭火剂: 可用各种灭火剂(水, 泡沫, 粉剂, CO2, 沙) 运输:

非危险品, 适用各种运输工具 欧共体标准:非危险品

PA66产品性能:

熔点: 250-270 分解温度:>350 闪点:>400 自燃温度:>450 物态: 固体颗粒 臭味: 无毒性:

无循环利用: 可以处理: 土壤(无害工业废品) 灭火剂: 可用各种灭火剂(水, 泡沫, 粉剂, CO2, 沙) 运输:

非危险品, 适用各种运输工具 欧共体标准: 非危险品

## PA6 的化学物理特性和 PA66

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 PA66 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 PA6 设计产品时要充分考虑到这一点。为了提高 PA6 的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，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，PA6 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。

PA66 在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66 在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66 在成型后仍然具有吸湿性，其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。

为了提高 PA66 的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如 EPDM 和 SBR 等。

PA66 的粘性较低，因此流动性很好 (但不如 PA6)。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66 的收缩率在 1%~2% 之间，加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到 0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。

PA66 对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。

注塑模工艺条件:

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  $0.5 \cdot t$

(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。

PA6产品性能 熔点: 210 - 220

分解温度: >300

闪点: >400

自燃温度: >450

物态: 固体颗粒

臭味: 无

毒性: 无

循环利用: 可以

处理: 土壤(无害工业废品)

灭火剂: 可用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO<sub>2</sub>，沙)

运输: 非危险品，适用各种运输工具

欧共体标准:非危险品

PA6日本三菱:33%玻纤增强阻燃级1016G-33;

PA6日本三菱:30%玻纤增强阻燃级1013G-30,1016G-30;

PA6日本三菱:20%玻纤增强阻燃级1013G-20;

PA6日本三菱:16%玻纤增强阻燃级1013G-16,1016G-16;

PA6日本宇部:挤出级1030B;标准粘度1013B,1013NW8;

PA6德国巴斯夫:玻纤增强B3WG3,B36EG3;30%玻纤增强B3WG6;

PA6德国巴斯夫:30%玻纤增强尺稳定B3WG6,B3EG6;

PA6德国巴斯夫:16%玻纤增强尺稳定B3EG3;注塑级B3S;

PA6德国巴斯夫:C36,B3WM602;

PA6德国拜耳:注塑级B30S;30%玻纤增强级BKV130(电镀);

PA6台湾集盛:注塑级TP-4407,6203;

PA6瑞士EMS:BG-26,30S,PV-6HH;

PA6荷兰DSM:33%玻纤增强级K224-G6,K224-PG3

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;