

## 瑞士EMS授权代理（PA6瑞士EMS现货供应）

产品名称	瑞士EMS授权代理（PA6瑞士EMS现货供应）
公司名称	苏州市鑫元邦塑化贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆L-18号
联系电话	15951135763

## 产品详情

瑞士EMS授权代理商，瑞士EMSPA6代理，瑞士EMS总代理商

热销供应瑞士EMSPA6以下现货：

GrilonPA6瑞士EMS BG-30S

GrilonPA6瑞士EMS BG-302

GrilonPA6瑞士EMS BG-30

GrilonPA6瑞士EMS BG-35S

GrilonPA6瑞士EMS BG-40FC

GrilonPA6瑞士EMS BG-40HM

GrilonPA6瑞士EMS BG-40S

GrilonPA6瑞士EMS BG-50FC

GrilonPA6瑞士EMSBG-50H

GrilonPA6瑞士EMSBG-50HM

GrilonPA6瑞士EMSBG-50S

GrilonPA6瑞士EMSBG-50

瑞士emspa6bk-30bk：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。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，满足终部件和客户需求。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。

注塑模工艺条件:

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105℃ ，8小时以上的真空烘干。熔化温度：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（对增强型材料要稍微降低）。

流道和浇口:由于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。