PA6 美国杜邦 73G30HSL 增强级 热稳定

产品名称	PA6 美国杜邦 73G30HSL 增强级 热稳定
公司名称	东莞市天明新材料有限公司
价格	25.35/KG
规格参数	品牌:PA6 型号:73G30HSL 产地:美国杜邦
公司地址	广东省东莞市常平镇塑通路四街478号
联系电话	15013832827 13712710558

产品详情

PA6美国杜邦的化学物理特性和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设计产品时要充分过虑这一点。为了提高PA6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃纤维就是常见的添加剂，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的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。PA6美国杜邦干燥处理：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°C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°C，8小时以上的空烘干。融化温度：230-280°C，对于增强品种为250-280°C。模具温度：80-90°C。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°C。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°C的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80°C。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*T（这里T为塑件的厚度）。PA6美国杜邦的特点：1). 高耐热，长期使用；2).
表面效果好，无浮纤；4). 耐油性好，耐腐蚀性佳：3）.优异的刚性和韧性的结合；5).
具有高表面质量，表面光洁6). 长期的耐疲劳性，热老化后性能保持好；7).
出色的尺寸稳定性，具有防翘曲的效果；8). 优异的强度和韧性，满足结构部件的机械性能；9).出色的耐热性，可以在高达130°C温度下连续使用；10). 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；PA6美国杜邦优点：1.具高抗张强度；耐韧、耐冲击性特优2.自润性、耐磨性佳、耐药品性优；3.低温特性佳具自熄性PA6美国杜邦用途：电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑输PA6美国杜邦分类：防静电PA，导电PA，加纤防火PA，防火PA，抗紫外线耐候PA，高温挤出级PA。