

# PA6尼龙塑料

产品名称	PA6尼龙塑料
公司名称	东莞市中源塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:日本宇部 型号:1013B 性能:标准粘度纯透明高
公司地址	东莞市樟木头镇樟罗社区先威路76号塑金塑胶商业中心11号商业
联系电话	15118326922 15118326922

## 产品详情

### 应用范围

#### 编辑 播报

PA6尼龙塑料工业生产中泛用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、

推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机

滑轮套、牛头刨床滑块、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、

活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等。

### 加工工艺

#### 编辑 播报

#### 干燥处理：

由于PA6尼龙塑料很容

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，建议进行温度为105℃，8小时以上的真空烘干。

融化温度：

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）