

PA6 上海巴斯夫-巴斯夫塑料代理商

产品名称	PA6 上海巴斯夫-巴斯夫塑料代理商
公司名称	上海灿美塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	PA6 上海:巴斯夫塑料 巴斯夫PA6:塑料代理商 PA6:巴斯夫塑
公司地址	上海奉贤南桥1338-1号2146室
联系电话	17317698208

产品详情

PA6 上海巴斯夫 B3EG6

PA6 上海巴斯夫 B3EG6

品名：PA6尼龙塑料聚酰胺6或尼龙6（PA6）分子式：[-NH-(CH₂)₅-CO]_n - 性状：半透明或不透明乳白色结晶形聚合物c：热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好燃烧鉴别方法：蓝底黄火焰，烧植物味溶剂实验：耐环己酮和芳香溶剂密度：1.13g/cm³熔点：215 热分解温度：>300 平衡吸水率：3.5%具有良好的**性、自润滑性和耐溶剂性。密度：(g/cm³) 1.14-1.15熔点：215-225 拉伸强度：>60.0Mpa伸长率：>30%弯曲强度：90.0Mpa缺口冲击强度：(KJ/m²) >5应用范围编辑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*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 。模具温度很显着地影响结晶度，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）注射速度：高速（对增强材料要稍微降低）流道和浇口：对于PA6尼龙塑料的凝固时间很短，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）。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，浇口的较小直径应当是0.75mm。物理特性编辑PA6尼龙塑料的化学物理特性和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*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。玻璃纤维就是较常见的添加剂，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