

美国杜邦PA6无填充非增强树脂

产品名称	美国杜邦PA6无填充非增强树脂
公司名称	东莞市天扬塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	加工方式:注射成型 挤出成型 涂覆 型号:7301 NC010 产地:Zytel
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区新城街五号3楼（注册地址）
联系电话	0769-81671198 13712261527

产品详情

美国杜邦PA6无填充非增强树脂

温馨提示：因塑料行情有所波动，页面上的价格可能会与当天价格有所偏差，如需了解实时报价，请联系电话直接询价。谢谢！

所有原料都可提供原料报告UL、FDA、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)等。

PA6	美国杜邦	73G15HSL BK363
PA6	美国杜邦	73G40 BK270
PA6	美国杜邦	73G43HSL
PA6	美国杜邦	73M30 NC010
PA6	上海罗地亚	B50H1
PA6	日本东丽	CM1001G-15
PA6	日本东丽	CM1011G-30 BK
PA6	德国朗盛	BKV30H1.0
PA6	上海巴斯夫	B3EG6 BK 00564
PA6	荷兰	F223-D
PA6	无锡朗盛	BKV30 000000
PA6	美国杜邦	73G30T NC010
PA6	日本东丽	CM1001G-20

PA6塑胶原料的典型应用范围：

PA6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 PA6塑胶原料的注塑模工艺条件：

PA6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。

PA6熔化温度：230~280 ，对于增强品种为250~280 。

PA6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 。