

PA6 基础创新塑料(美国) PE-1006 BK

产品名称	PA6 基础创新塑料(美国) PE-1006 BK
公司名称	东莞市晟华塑胶原料有限公司
价格	11.95/千克
规格参数	品名:PA6 型号:PE-1006 BK 产地:美国
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之四栋109
联系电话	0769-89386984 13922933895

产品详情

注塑参数

料筒恒温：220

模具温度：60-100 。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80C。

注射压力：100-160MPa（1000-1600bar），如果是加工薄面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa（1800bar）。

保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力。

背压：2-8MPa（20-80bar），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均。

注射速度：建议采用相对较快的注射速度；模具有好的通气性否则制品上已出现焦化现象。高速（对增强型材料要稍微降低）。

螺杆转速：螺杆转速高，线速度为1m/s；然而，将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程即可；要求较低的螺杆转矩。

计量行程：0.5-3.5D

残料量：2-6mm取决于计量行程和螺杆直径。

预烘干：在90℃温度下烘干4h，除了直接从装料容器内喂料；尼龙有吸水性，应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内；水含有超过0.25%就会造成成型改变。

回收率：可加入10%回料。

收缩率：0.7%-2.0%；或者加了30%的玻璃纤维，收缩率为0.3%-0.8%；如果提供的温度超过60℃，制品应该为逐渐冷却；逐渐冷却可降低成型后收缩。即制品表现为更好的尺寸稳定性和小的内应力；建议采用蒸汽法；尼龙塑料制品可以通过熔焊液剂来检查应力。

浇口

系统：点式，潜伏式，片式和直浇口都可以；建议使用盲孔和浇口窝来段冷料点；可使用热流道；由于熔料可加工温度范围窄，热流道应提供闭环温度控制。由于尼龙6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。

料筒设备：标准螺杆，特殊几何尺

寸有较高塑化能力；止逆环，直通**喷嘴**；对加入了**玻璃纤维**的增强材料，则需要高耐磨的双金属料筒

机器停工时间段：无需用其它料清洗；熔料残留在料桶内时间可达20min，此后热降解容易发生。
尼龙6典型应用范围由于有很好的机械强度和刚度被广泛用于结构部件。由于有很好的耐磨损特性，还用于制造轴承。汽车用高性能增强尼龙6复合材料制造发动机周边部件，如进气歧管、发动机罩盖。

机械性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
拉伸模量

19000

MPa

ISO 527-2

13500
拉伸应力 (断裂)

245

MPa

ISO 527-2

160
拉伸应变 (断裂)

3.2

%

ISO 527-2

3.4
硬度

干燥

单位制

测试方法

调节后的
球压硬度

273

MPa

ISO 2039-1

156

冲击性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
简支梁缺口冲击强度
-30 ° C

11

kJ/m

ISO 179/1eA

12

23 ° C

16

kJ/m

ISO 179/1eA

26

简支梁无缺口冲击强度
-30 ° C

90

kJ/m

ISO 179/1eU

90

23 ° C

91

kJ/m

ISO 179/1eU

96