

PA6 日本东丽 CM1011G-45 增强级 纤维增强 阻燃级 耐热性

产品名称	PA6 日本东丽 CM1011G-45 增强级 纤维增强 阻燃级 耐热性
公司名称	东莞市昌瑞发塑胶原料有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	日本东丽:日本东丽 注塑级:注塑级 日本:日本
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期横仓B3号
联系电话	0769-87127960 13790312598

产品详情

PA6 聚酰胺6或尼龙6化学和物理特性 PA6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,但吸湿性也较强。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到这一点。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的收缩率在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。对于没有添加剂的产品，PA6的收缩率在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。

注塑模工艺条件:干燥处理：由于PA6很*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80C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105C，8小时以上的真空烘干。熔化温度：230~280C，对于增强品种为250~280C。模具温度：80~90C。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80~90C。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3 mm，建议使用20~40C的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80C。

成型性能:结晶料，熔点较高，熔融温度范围窄，热稳定性差，料温**过300度、滞留时间**过30分钟即分解。较易吸湿，需干燥，含水量不得**过0.3%。流动性好，易溢料。宜用自锁时喷嘴，并应加热。成型收缩范围及收缩率大，方向性明显，易发生缩孔、变形等。模温按塑件壁厚在20~90度范围内选取，注射压力按注射机类型、料温、塑件形状尺寸、模具浇注系统选定，成型周期按塑件壁厚选定。树脂粘度小时，注射、冷却时间应取长，并用白油作脱模剂。模具浇注系统的形式和尺寸，增大流道和浇口尺寸可减少缩水。聚酰胺的不足之处在于：由于热膨胀和吸水性所至的尺寸精度不够，耐酸性差，硬度和弹性模量不够。经改良以后，也是比较youxiu的工程塑料之一。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（对增强型材料要稍微降低）。流道和浇口:由于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。典型用途

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。

应用范围：汽车制造方面：用于制造燃料滤网、燃料过滤器、罐、捕集器、储油槽、发动机汽缸盖罩、散热器水缸、平衡旋转轴齿轮。也可用在汽车的电器配件、接线柱等。另外，它还可用作驱动、控制部件等。电器电子工业：可用于制造电饭锅、电动吸尘器、高频电子食品加热器，电器产品的接线柱、开关和电阻器等。医疗器械及精密仪器：用于医用输血管、取血器、输液器等。PA单丝可做外科手术缝线、假发等;另外，电子打字机的数字旋转盘、接线柱、传动齿轮、印刷机的带式过滤片等。其它方面：用于制作一次性打火机体、碱性干电池衬垫，摩托车驾驶员的头盔，办公机器外壳，办公用椅的角轮、座和靠背，冰鞋、钓鱼线等，PA薄膜气体阻隔性能优良，而且耐油性、耐低温冲击性、耐穿透性好，可用于肉、火腿肠等冷冻食品的包装。聚酰胺还可棒材和板材，也作齿轮或其它传动装置。