

# 美国The Matrixx Group Matrixx WP63E40 PA6 HB

产品名称	美国The Matrixx Group Matrixx WP63E40 PA6 HB
公司名称	深圳市嘉誉鑫科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	深圳市龙华区大浪街道高峰社区长燊大厦3层
联系电话	1326-5555881 13265555881

## 产品详情

美国The Matrixx Group Matrixx WP63E40 PA6 HB

简介

品名：PA6尼龙塑料聚酰胺6或尼龙6（PA6）

分子式：[-NH- (CH<sub>2</sub>)<sub>5</sub> - CO]<sub>n</sub> -

性状：半透明或不透明乳白色结晶形聚合物

特性：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/cm<sup>3</sup>

熔点：215

热分解温度：300

平衡吸水率：3.5%

具有良好的耐磨性、自润滑性和耐溶剂性。

密度：(g/cm<sup>3</sup>) 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/m<sup>2</sup>) 5

## 应用范围

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）

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 $0.5 \cdot T$ （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，浇口的最小直径应当是0.75mm。

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，但吸湿性也更强。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。玻璃纤维就是最常见的

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

函数关系。