

PA6 6M30 6VOM 德国道默

产品名称	PA6 6M30 6VOM 德国道默
公司名称	宇盛高分子材料（广州）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:德国道默 型号:6M30 产地:德国
公司地址	广州市天河区黄埔大道西365号1403室GQ02（注册地址）
联系电话	15121737109 15121737109

产品详情

代理PA6尼龙 6M30 DOMO

PA66 在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66 在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66 在成型后仍然具有吸湿性,其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时,一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。

为了提高 PA66 的机械特性,经常加入各种各样的改性剂。玻璃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。

PA66 的粘性较低,因此流动性很好(但不如 PA6)。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66 的收缩率在 1%~2%之间,加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到 0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。

PA66 对许多溶剂具有抗溶性,但对酸和其它一些氯化剂的较弱。

注塑模工艺条件:

干燥处理:如果加工前材料是密封的,那么就没有必要干燥。然而,如果储存容器被打开,那么建议在 85 的

热空气中干燥处理。如果湿度大于 0.2%,还需要进行105 ,12 小时的真空干燥。

熔化温度:260~290 。对玻璃添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于 300 。

模具温度:建议 80 。模具温度将影响结晶度,而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件,如果使用低于 40 的模具温度,则塑件的结晶度将随着时间而变化,为了保持塑件的几何稳定性,需要进行退火处理。

注射压力:通常在 750~1250bar,取决于材料和产品设计。

注射速度:高速(对于增强型材料应稍低一些)。 流道和浇口:

由于 PA66 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,浇口的最小直径应当是0.75mm。

PA6产品性能 熔 点: 210 - 220

分解温度: >300

闪 点: >400

自燃温度: >450

物 态: 固体颗粒

臭味: 无

毒性: 无

循环利用: 可以

最终处理: 土壤(无害工业废品)