

# 耐油性PA6 上海巴斯夫 B3S GY 成型快 高流动 结晶 薄壁部件 配件 外壳

产品名称	耐油性PA6 上海巴斯夫 B3S GY 成型快 高流动 结晶 薄壁部件 配件 外壳
公司名称	深圳市绿点塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PA6塑胶原料 型号:B3S GY 用途:薄壁部件 配件 外壳
公司地址	深圳市龙华区观湖街道樟溪社区下围工业区一路6号智谷 C1 栋 213A
联系电话	0755-21047619 18819106372

## 产品详情

耐油性PA6 上海巴斯夫 B3S GY 成型快 高流动 结晶 薄壁部件 配件 外壳

PA6上海巴斯夫 B3S GY材料的简介：

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

PA6上海巴斯夫 B3S GY材料的加工工艺：

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。

耐油性PA6 上海巴斯夫 B3S GY 成型快 高流动 结晶 薄壁部件 配件 外壳

耐油性PA6 上海巴斯夫 B3S GY 成型快 高流动 结晶 薄壁部件 配件 外壳