

低吸水 PA6 日本三菱工程 1015G35 高韧性 玻纤增强 输油管 活塞应用

产品名称	低吸水 PA6 日本三菱工程 1015G35 高韧性 玻纤增强 输油管 活塞应用
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:1015G35 用途:输油管 活塞应用
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

低吸水 PA6 日本三菱工程 1015G35 高韧性 玻纤增强 输油管 活塞应用

PA6 PA6 日本三菱工程 1015G35材料的相关介绍：

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。

PA6 PA6 日本三菱工程 1015G35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。

低吸 PA6 日本三菱工程 1015G35 高韧性 玻纤增强 输油管 活塞应用