

东丽PA6原材料注塑工艺小知识（日本东丽全系列总代理）

产品名称	东丽PA6原材料注塑工艺小知识（日本东丽全系列总代理）
公司名称	上海忠塑塑化有限公司
价格	1.68/千克
规格参数	日本东丽:PA6原料 东丽PA6:一级总代理商 原厂原包:提供：UL认证、FDA认证、SGS报告
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	021-80468006 13120932899

产品详情

东丽PA6原材料注塑工艺小知识（日本东丽全系列总代理）

东丽PA6原材料性能：

PA66熔点260-265 ，玻璃化转变温度（干态）为50 。密度为1.13-1.16克/立方厘米。

PA6位半透明或者不透明的乳白色结晶性聚合物颗粒，熔点220 ，热分解温度大于310 ，相对密度1.14 ，吸水率（23 水中24小时）1.8%，具有优良的耐磨性和自润滑性，机械强度高，耐热性、电绝缘性能好，低温性能优良，能自熄耐化学性好，特别是耐油性优良。

PA6与PA66比较，加工成型容易，制品表面光泽性好，使用温度范围较宽，但是吸水率较高，尺寸稳定性差。刚性小，熔点低，在恶劣环境下能长期使用，在较宽的温度范围内仍能保持足够的应力，连续使用温度105 。

总体而言PA66和PA6的性能区别如下：

机械性能：PA66 PA6

热介质性能：PA66 PA6

价格：PA66 PA6

熔点：PA66 PA6

吸水性：PA66 PA6

耐候性：PA66 PA6

冷凝时间：PA66 PA6

成型加工性能：PA66 PA6

东丽PA6原材料工艺条件：

干燥处理

PA6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 以上的热干燥空气中干燥3-4小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行105 ，1-2小时以上的真空烘干。建议使用除湿干燥机。

PA66如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。如果储存容器被打开，那么建议在85 的热的干燥空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105 ，1-2小时的真空干燥。建议使用除湿干燥机。成型温度：260-310 ，对于增强品种为280-320 。

模具温度

PA6：80-90 。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3mm，建议使用20-40 的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80 。

PA66：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。

熔化温度

PA6：230-280 ，对于增强品种为250-280 。

PA66:260-290 。对玻璃添加剂的产品为275-280 。熔化温度应避免高于300 。

注射压力

均为一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）。

注射速度

均为高速（对增强型材料要稍微降低）。

流道和浇口

由于PA6和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 $0.5*t$ （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。

上海志塑塑化有限公司主要销售原料有：

ABS：台湾奇美系列 韩国LG系列

PET：台湾南亚系列、美国杜邦系列

PC/ABS合金料：基础创新（原美国GE）系列、德国拜耳系列、台湾奇美系列、日本帝人系列、韩国LG系列

PA（尼龙）：台湾南亚系列、美国杜邦系列、德国巴斯夫系列、德国朗盛系列、日本东丽系列、日本旭化成系列

PBT：台湾南亚系列、基础创新（原美国GE）系列、美国杜邦系列、台湾长春系列、日本宝理系列、三菱工程系列

PC（聚碳酸酯）：德国拜耳系列、日本三菱工程系列、韩国三星系列、基础创新（原GE）系列、日本帝人系列、韩国LG-DOW系列

POM（聚甲醛）：美国杜邦系列、德国巴斯夫系列、日本旭化成系列、泰科纳/赫斯特系列、日本宝理系列、韩国工程塑料、日本三菱工程系列、台湾台丽钢系列、南通宝泰菱系列

真诚合作.共求发展 始终秉承客户至上.品质第一. 欢迎各位新老客户来电咨询！