

德国巴斯夫Ultramid B30S 易脱模 快速成型 尼龙树脂PA6塑料

产品名称	德国巴斯夫Ultramid B30S 易脱模 快速成型 尼龙树脂PA6塑料
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	24.00/千克
规格参数	PA6:易脱模 B30S:快速成型 德国巴斯夫:尼龙树脂PA6塑料
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X1301-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

德国巴斯夫Ultramid B30S 易脱模 快速成型 尼龙树脂PA6塑料

PA6日本三菱：33%玻纤增强阻燃级1016G-33；

PA6日本三菱：30%玻纤增强阻燃级1013G-30,1016G-30；

PA6日本三菱：20%玻纤增强阻燃级1013G-20；

PA6日本三菱：16%玻纤增强阻燃级1013G-16,1016G-16；

PA6日本宇部：挤出级1030B；标准粘度1013B,1013NW8；

PA6德国巴斯夫：玻纤增强B3WG3,B36EG3；30%玻纤增强B3WG6；

PA6德国巴斯夫：30%玻纤增强尺稳定B3WG6,B3EG6；

PA6德国巴斯夫：16%玻纤增强尺稳定B3EG3；注塑级B3S；

PA6德国巴斯夫：C36,B3WM602；

PA6德国拜耳：注塑级B30S；30%玻纤增强级BKV130（电镀）；

PA6台湾集盛：注塑级TP-4407,6203；

PA6瑞士EMS：BG-26,30S,PV-6HH；

PA6荷兰DSM：33%玻纤增强级K224-G6,K224-PG3

区别

播报

编辑

PA6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。

注塑模工艺条件:

干燥处理：由于PA6

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105℃，8小时以上的真空烘干。

熔化温度：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℃。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（对增强型材料要稍微降低）。

流道和浇口:由于PA6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。

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抵抗力较弱。

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)

灭火剂：可用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO₂，沙)

运输：非危险品，适用各种运输工具

欧共体标准：非危险品

PA66产品性能

熔点：250-270

分解温度：>350

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)

灭火剂：可用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO₂，沙)

运输：非危险品，适用各种运输工具

欧共体标准：非危险品

德国巴斯夫Ultramid B30S 易脱模 快速成型 尼龙树脂PA6塑料