

代理经销/日本宇部 PA6 UBE 1022B 高冲击 中粘度薄膜单丝尼龙6

产品名称	代理经销/日本宇部 PA6 UBE 1022B 高冲击 中粘度薄膜单丝尼龙6
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	PA6:高冲击 1022B:中粘度薄膜单丝尼龙6 日本宇部:塑胶原料颗粒
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1013NH 防火V-2。

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1022SV2 挤出级，润滑，高粘度，防火V-2尼龙

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1013R 矿物填料增强30%

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1013RW 矿物填料增强30%，电镀级。

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1013RUI 耐腐蚀性，耐化学性能好。

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1011GC4 玻璃纤维增强20%
，良好的耐磨性，高耐热性，抗冲击性好。

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1015GC6 玻璃纤维增强30% 耐磨性好 高耐热性 抗冲击性好
润滑 高刚性 高强度

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1015GC9 玻璃纤维增强45% 耐磨性 高耐热性 抗冲击性好
润滑，高刚性，高强度

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1015G1 抗冲击性好，耐化学性能好 润滑，高刚性，高强度。

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1015GNKF 玻璃纤维增强30%良好的成型性，良好的流动。

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1015UC2 粘土纳米填料，2.0% 良好的成型性，热稳定。

UBE Nylon(一级)总代理商：UBE PA6 1022C2 高粘度，高清晰，加工性好。

单体

播报

编辑

己内酰胺

尼龙6的单体为[己内酰胺](#)，是由己内酰胺聚合而成的高分子化合物。

注塑参数

播报

编辑

料筒恒温：220

模具温度：60-100 。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80C。

注射压力：100-160MPa（1000-1600bar），如果是加工薄面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa（1800bar）。

保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力。

背压：2-8MPa（20-80bar），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均。

注射速度：建议采用相对较快的注射速度；模具有好的通气性否则制品上已出现焦化现象。高速（对增强型材料要稍微降低）。

螺杆转速：螺杆转速高，线速度为1m/s；然而，zuihao将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程即可；要求较低的螺杆转矩。

计量行程：0.5-3.5D

残料量：2-6mm却决于计量行程和螺杆直径。

预烘干：在90 温度下烘干4h，除了直接从装料容器内喂料；尼龙有吸水性，应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内；水含有超过0.25%就会造成成型改变。