

尼龙塑料PA66 德国巴斯夫 C40 NC 耐药品性优 高流动 Ultramid

产品名称	尼龙塑料PA66 德国巴斯夫 C40 NC 耐药品性优 高流动 Ultramid
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	27.00/千克
规格参数	PA66:尼龙塑料 C40 NC:耐药品性优 德国巴斯夫:高流动
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

型号 特性 用途

BASF Ultramid A3Z 耐低温冲击 耐油性能 动力/其它工具 工程配件

BASF Ultramid A3SK 良好的流动性 耐油性能 薄壁部件 工程配件 外壳

BASF Ultramid A3K Q601 良好的流动性 耐油性能 汽车领域的应用，电气/电子应用领域

BASF Ultramid A3X2G10 高强度 阻燃性 电气/电子应用领域

BASF Ultramid A3EG7 刚性高 耐油性能 汽车领域的应用 容器 外壳

BASF Ultramid A3ZM2 可喷涂 耐化学性良好 耐热性 30%玻纤增强 工业应用 汽车领域的应用

BASF Ultramid A3XZG5 抗撞击性 阻燃性 25%玻纤增强 电气元件 开关

BASF Ultramid A3X2G5 耐油性能 阻燃性 25%玻纤增强 电气/电子应用 和 工程/工业配件

BASF Ultramid A3WG7 尺寸稳定性良好 低粘度 刚性高 35%玻纤增强 绝缘材料汽车领域的应用

BASF Ultramid A3WG5 刚性高 耐热性中等 25%玻纤增强 机器/机械部件 外壳

BASF Ultramid A3WG3 刚性良好 耐热老化性能 15%玻纤增强 汽车领域的应用，电气/电子应用领域

BASF Ultramid A3WG10 刚性高 良好的耐热老化性能 50%玻纤增强 汽车行业、工业应用 和建筑应用

BASF Ultramid A3HG7 刚性高 耐油性能 35%玻纤增强 齿轮 电子绝缘

BASF Ultramid A3W 良好的流动性 耐热老化 车轮 齿轮 连接器 轴承

BASF Ultramid A3UG5 阻燃性 25%玻纤增强 磷含量，低（到无）无卤阻燃性

BASF Ultramid A3HG6 耐水解性 耐油性能 30%玻纤增强 汽车领域的应用

BASF Ultramid A3HG5 刚性高 耐油性能 25%玻纤增强 机器/机械部件 外壳

BASF Ultramid A3HG2 刚性良好 耐油性能 10%玻纤增强 电气元件 机器/机械部件

BASF Ultramid A3EG6 刚性高 耐油性能 30%玻纤增强 机器/机械部件 外壳

BASF Ultramid A3EG7 刚性高 耐油性能 35%玻纤增强 电气元件 电子绝缘

BASF Ultramid A3EG3 刚性良好，耐油性能 15%玻纤增强 电子绝缘 机器/机械部件

BASF Ultramid A3EG10 刚性高，耐油性能 50%玻纤增强 电子绝缘 工业部件

BASF Ultramid A3WGM53 刚性高 优良外观 40% 玻璃/矿物 汽车的发动机罩下的零件

五 成型及后处理

除透明尼龙外，其它尼龙都属于结晶性塑料，有较高的熔点，熔融温度范围较窄，热稳定性不好。PA较易吸湿，潮湿的尼龙在成型过程中，表现为粘度急剧下降并混有气泡制品表面出现银丝，所得制品机械强度下降，所以加工前材料必需干燥处理，可在80~110 干燥6小时，成型时允许含水量尼龙6和尼龙66为0.1%，尼龙11为0.15%，尼龙610为0.1%~0.15%，最高不得超过0.2%。注意，PA类塑料在90 以上干燥易引起变色。

PA流动性好，易溢料，宜用自锁时喷嘴，并应加热。同时由于熔体冷凝速度快，应防止物料阻塞喷嘴、流道、浇口等引起制品不足现象。模具溢边值0.03，而且熔体粘度对温度和剪切力变化都比较敏感，但对温度更加敏感，降低熔体粘度先从料筒温度入手。成型收缩范围及收缩率大，方向性明显，易发生缩孔，变形等。

PA再生料的使用zuihao不超过三次，以免引起制品变色或机械物理性能的急剧下降，应用量应控制在25%以下，过多会引起工艺条件的波动，再生料与新料混合必须进行干燥。

开机时应首先开启喷嘴温度，然后再给料筒加温，当喷嘴阻塞时，切忌面对喷孔，以防料筒内的熔体因压力聚集而突然释放，发生危险。在停机时要清空螺杆，防止下次生产时，扭断螺杆。

使用少量的脱模剂有时对气泡等缺陷有改善和消除的作用。尼龙制品的脱模剂可选用硬脂酸锌和白油等，也可以混合成糊状使用，使用时必须量少而均匀，以免造成制品表面缺陷。

尼龙制品的后处理是为了防止和消除制品中的残留应力或因吸湿作用所引起的尺寸变化。后处理方法有热处理法和调湿法两种。

a). 热处理常用方法在矿物油、甘油、液体石蜡等高沸点液体中，热处理温度应高于使用温度 $10 \sim 20$ ，处理时间视制品壁厚而异，厚度在 3mm 以下为 $10 \sim 15$ 分钟，厚度为 $3 \sim 6\text{mm}$ 时间为 $15 \sim 30$ 分钟，经热处理的制品应注意缓慢冷却至室温，以防止骤冷引起制品中应力重新生成。

b). 调湿处理调湿处理主要是对使用环境湿度较大的制品而进行的，其办法有两种：一沸水调湿法，二醋酸钾水溶液调湿法（醋酸钾与水的比例为 $1.25:1$ ，沸点 121 ），沸水调湿法简便，只要将制品放置在湿度为 65% 的环境下，使其达到平衡吸湿量即可，但时间较长，而醋酸钾水溶液调湿法的处理温度为 $80 \sim 100$ ，醋酸钾水溶液调湿法，处理时间主要取决制品壁厚，当壁厚为 1.5mm 时约 2 小时， 3mm 为 8 小时， 6mm 为 $16 \sim 18$ 小时。