

# 低翘曲 可电镀 PA6 美国杜邦 73M40 NC010 矿物填充40% 良好的同向性

产品名称	低翘曲 可电镀 PA6 美国杜邦 73M40 NC010 矿物填充40% 良好的同向性
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	PA6:低翘曲 可电镀 73M40:矿物填充40% 美国杜邦:良好的同向性
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

PA尼龙加工工艺

PA尼龙干燥处理：

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，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。

PA尼龙融化温度：

230-280 ，对于增强品种为250-280 。

PA尼龙模具温度：

80-90 。模具温度很\*\*\*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。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 。

PA尼龙注射压力：

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）

PA尼龙流道和浇口：

对于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。

PA 聚酰胺PA收缩率数据表

英文缩写 中文简称 规格 比重 收缩率%

PA 聚酰胺(尼龙) PA66 1.13-1.15 0.8-1.5

PA 聚酰胺(尼龙) PA66GF30 1.38 0.5

PA 聚酰胺(尼龙) PA6 1.12-1.14 0.8-1.5

PA 聚酰胺(尼龙) PA6GF30 1.35-1.42 0.4-0.6

PA 聚酰胺(尼龙) PA66/PA6 1.08-1.14 0.5-1.5

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA12 1.06-1.08 1.1

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA12GF30 1.31-1.38 0.3

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA9 1.08-1.1 1-1.5

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA10 1.07-1.09 1.2

PA 聚酰胺(尼龙) PA6/PA10GF30 1.31-1.38 0.4

PA尼龙特性

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。玻璃纤维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的结晶度和吸湿性影响。实际的收缩率还和塑件设计、壁厚及其它工艺参数成函数关系。