

天津PA6 BKV30GH2.0 PA6朗盛尼龙

产品名称	天津PA6 BKV30GH2.0 PA6朗盛尼龙
公司名称	苏州市鑫元邦塑化贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	收缩率:1.00% 模具温度:80到90 加工方法:注射成型
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆L-18号
联系电话	15951135763

产品详情

德国巴斯夫PA66塑料的粘性较低，因此流动性很好，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。德国巴斯夫PA66塑料的应用领域：1、束线带：PA66纯料; 关键要求:低温冲击强度、高流动性; 优势:快速结晶；2、打火机的机体：尼龙纯料; 关键要求:冲击抵抗、快速结晶; 优势：成型周期短、易焊接；3、风扇骨架：尼龙66 + 30%GF; 关键要求:热抵抗性、高刚性、吸振; 优势：尺寸稳定性；4、灯头:玻纤增强阻燃尼龙; 关键要求：刚性、阻燃性; 优势：尺寸稳定性；5、电子接插件:阻燃尼龙; 关键要求：优良的流动性、阻燃性、热抵抗性; 优势：容易成型、薄壁；6、电动工具外壳:尼龙66 + 30%GF + 阻燃剂; 关键要求：优良的冲击抵抗性、优良的机械特性; 优势：优良的外观；7、旱冰鞋部件:增韧尼龙; 关键要求：刚性、优良的机械特性; 优势：优良的外观、综合性能的平衡性；8、外摇杆壳:玻纤增强尼龙; 关键要求：刚性、热抵抗性、耐油性; 优势：消音。德国巴斯夫PA66塑料的参数及使用详细介绍：1、熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C；2、模具温度：建议80C。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40C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；3、压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计；4、速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）；5、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*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，浇口的小直径应当是0.75。PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度高、应用广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。为了提高德国巴斯夫PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃是常见的添加剂，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。德国巴斯夫PA66的测试及法：1、PA66的比重为1.15，比水重，可沉于水；2、PA66有明显的熔点为265度；3、PA66燃烧时，火焰蓝中带黄，冒出白烟，火焰易遭熄灭，发出西芹的气味；4、PA66质地坚固，刚韧，不透明，容易切割，切面平滑。我们公司秉承“信誉至上，客户至上”的经营理念，以人为本的管理意识，服务模式让客户更加省心、放心。公司着力以质求实，以实求真，不断开拓进取，诚与广大客户携手并肩，共创美好明天。