

PA6日本宇部UBE Nylon 1024JI 尼龙软管

产品名称	PA6日本宇部UBE Nylon 1024JI 尼龙软管
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:冲击改性 特性:耐化学品 特性用途:增韧级, 耐寒级, 耐油, 燃料管线
公司地址	义乌市江东街道端头二区58栋1号
联系电话	0579-15868975843 15868975843

产品详情

增韧级, 耐寒级, 耐油, 燃料管线PA6日本宇部UBE Nylon 1024JI 尼龙软管

PA6日本宇部 1024JI 耐冲击 耐化学品

产品详情:

基本参数产品名称PA6吸水率0.005弯曲强度114 MPa弯曲模量3790 MPa拉伸强度89.6 MPa拉伸模量4830MPa摩擦系数0.07收缩率0.008 cm/cm断裂点伸长率0.04热传导0.35 W/m/K热变形温度246 生产厂商日本宇部缺口冲击强度53.4 J/m阻燃等级HB非缺口冲击强度480 J/m断裂伸长率10封装DIP类型标准料密度1.14g/cm3牌号1024JI批号09+销售方式品牌经销颜色本色用途级别汽车部件品牌日本宇部厂家(产地)日本宇部加工级别注塑级,脱模级特性级别标准级,增韧级,增强级,耐磨,耐高温,高抗冲,高滑动规格级别注塑级详细说明UBE Nylon 1024JI聚酰胺6UBE Engineering Plastics, S.A.产品说明:UBE Nylon 1024JI是一种聚酰胺6(尼龙6)产品。它在欧洲有供货。典型应用领域为:软管。特性包括:冲击改性加工性能良好

耐冲击耐化学品增塑。

日本宇部 PA6/UBE NYLON以下系列 :

PA6 日本宇部UBE Nylon 1013 IU50 尼龙6 快的成型周期; 抗撞击性, 高; 耐热性, 高; 良好的成型性能;良好的流动性;

超高韧性PA6 日本宇部UBE Nylon 1013 NW8 尼龙6 中等硬度; 良好的流动性; 韧性良好

PA6 日本宇部UBE Nylon 1013B 尼龙6 减震; 刚性, 高; 抗撞击性, 良好; 抗溶剂性; 耐化学性良好;耐油性; 耐热性, 高; 脱模性能...

PA6 日本宇部UBE Nylon 1013IU50 尼龙6 亚太地区; 抗撞击性, 良好; 热稳定性

PA6 日本宇部UBE Nylon 1013NW8 尼龙6 亚太地区; 低粘度; 快的成型周期

PA6 日本宇部UBE Nylon 1015 GNKF 尼龙6 优良外观; 可焊接; 良好的成型性能; 良好的流动性

PA6 日本宇部UBE Nylon 1015 UC2 尼龙6 优良外观; 可焊接; 热稳定性; 良好的成型性能

PA6 日本宇部UBE Nylon 1015GC3

尼龙6PA6 日本宇部UBE Nylon 1015GC6 尼龙6 减震; 刚性, 高; 抗撞击性, 良好; 抗溶剂性; 耐化学性良好; 耐油性能; 耐热性, 高; 自润滑;...

PA6 日本宇部UBE Nylon 1015GC9 尼龙6 减震; 刚性, 高; 抗撞击性, 良好; 抗溶剂性; 耐化学性良好; 耐油性能; 耐热性, 高; 自润滑;... 金属取代

PA6 日本宇部UBE Nylon 1015GNKF 尼龙6 可焊接; 流动性高; 热稳定性

PA6 日本宇部UBE Nylon 1015GU6 尼龙6 热稳定性

PA6 日本宇部UBE Nylon 1015GU9 尼龙6 热稳定性

PA6 日本宇部UBE Nylon 1015GX78V 尼龙6 抗紫外线性能良好; 热稳定性

PA6 日本宇部UBE Nylon 1018I 尼龙6 抗撞击性, 高

PA6 日本宇部UBE Nylon 1022 C2 尼龙6 可加工性, 良好; 清晰度, 高; 粘度, 高; 阻隔树脂; 食品接触的合规

日本宇部UBE NYLON 原厂原包/PA6简介: PA6品名:尼龙6或聚酰胺6,分子结构:[-NH-(CH₂)₅-CO]_n-,包含特性为:良好耐磨性、耐溶剂性和自润滑性,质轻、韧性好、热塑性、耐化学品和耐久性优;其为半透明或不透明乳白色结晶形聚合物。PA6于1937年由德国BASF联营公司首先,正式工业化生产是在1942年,PA6主要应用领域其中于交通领域和电子电器行业。日本宇部UBE NYLON原厂原包/PA6特性:聚酰胺玻纤增强材料可根据产品的特性要求添加玻纤含量在5-60%的范围,这类材料具有很好的强度、耐热性能、优良的抗冲击性能、良好的尺寸稳定性及低翘曲性等。为了满足在工业品方面的使用要求,增强聚酰胺材料应具备以下要求:1.优异的强度和耐久性,优良的刚性和耐热性的结合2.优异的着色性能外观,能够适用于复杂的结构成型,并帮助造型产品3.良好的加工性,优异的流动性及热稳定性使材料加工条件更为宽松,使注塑件微型化4.极高的热稳定性,能在高达270度的波峰焊锡中不挂锡。日本宇部UBE NYLON/PA6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0.5t(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0.75mm原厂原包日本宇部/PA6的典型应用领域:1、汽车燃油输送管;2、汽车制动刹车管;3、空调管;4、空压设备软管;5、电缆套工业用高压液压管;6、管快速接头;7、汽车防抱死系统螺线轴;8、滑动机构精密齿轮;9、光缆护套。由于PA6的综合性能优异,其应用相当广泛,具体有望远镜、食品容器、过滤器、机械工程零部件、汽车内饰件、航空领域、眼镜框、助

听器、医用仪器、耐高温零件、近年来PA12在线缆方面的应用尤其突出，水量表和其他商业设备，电缆套，机械凸轮，滑动机构，光伏背板以及轴承等。