

PA6日本宇部1013NW8 注塑级

产品名称	PA6日本宇部1013NW8 注塑级
公司名称	东莞康磊塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:日本宇部 型号:1013NW8 产地:日本
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞南区十二巷10号3
联系电话	18938523693 18938523693

产品详情

性能项目 试验条件[状态] 测试方法 测试数据 数据单位 基本性能 吸水率 ASTM

D-5701 0.7%成型收缩率 UBE method 1.3%吸水率 ASTM

D-5701 0.8%成型收缩率 UBE method 1.2%物理性能 比重 ASTM

D-7921 1.4机械性能 硬度(洛氏、布氏) 23 ° ASTM D-785 120弯曲强度 -30 ° ASTM

D-7901 400kgf/cm²挤剪强度 23 ° ASTM D-732 650kgf/cm²21%变形下的压缩强度 23 ° ASTM

D-6951 100kgf/cm²挤剪强度 23 ° ASTM D-732 600kgf/cm²弯曲强度 23 ° ASTM

D-7904 400kgf/cm²TABER 磨耗率 ASTM D-104 47mg抗冲击强度 23 ° ASTM

D-2565 50kgf.cm/cm断裂下的伸张强度 23 ° ASTM D-638 650kgf/cm²弯曲强度 -30 ° ASTM

D-7901 300kgf/cm²弯曲强度 80 ° ASTM D-790 260kgf/cm²屈服下的伸张强度 -30 ° ASTM

D-6381 100kgf/cm²屈服下的延伸率 23 ° ASTM D-638 8%弯曲弹性率 80 ° ASTM

D-2564 000kgf.cm/cm屈服下的伸张强度 23 ° ASTM D-638 420kgf/cm²硬度(洛氏、布氏) 23 ° ASTM

D-785 851%变形下的压缩强度 23 ° ASTM D-695 200kgf/cm²屈服下的伸张强度 -30 ° ASTM

D-638 900kgf/cm²屈服下的伸张强度 80 ° ASTM D-638 200kgf/cm²硬度(洛氏、布氏) 23 ° ASTM

D-785 55抗冲击强度 -30 ° ASTM D-256 4.5kgf.cm/cm断裂下的延伸率 23 ° ASTM

D-638 100%屈服下的伸张强度 23 ° ASTM D-638 800kgf/cm²断裂下的延伸率 23 ° ASTM

D-638 >200%弯曲弹性率 -30 ° ASTM D-790 29000kgf/cm²弯曲弹性率 23 ° ASTM

D-790 28500kgf/cm²弯曲强度 23 ° ASTM D-790 1100kgf/cm²抗冲击强度 23 ° ASTM

D-256 6.5kgf.cm/cm弯曲强度 80 ° ASTM D-790 500kgf/cm²屈服下的伸张强度 80 ° ASTM

D-638 320kgf/cm²弯曲弹性率 -30 ° ASTM D-790 30000kgf/cm²弯曲弹性率 23 ° ASTM

D-790 7700kgf/cm²弯曲弹性率 80 ° ASTM D-790 7500kgf/cm²硬度(洛氏、布氏) 23 ° ASTM

D-785 85电气性能 介电常数 103HZ ASTM D-150 8.0介电损耗 106HZ ASTM D-150 0.02体积电阻率 ASTM

D-257 1012 .cm介电常数 60HZ ASTM D-150 9.0IEC 电路 UL746 600+V介电常数 60HZ ASTM

D-150 3.9介电常数 106HZ ASTM D-150 3.5介电损耗 103HZ ASTM D-150 0.10抗电弧强度 ASTM

D-495 119S介电常数 103HZ ASTM D-150 3.8介电损耗 103HZ ASTM D-150 0.02绝缘耐力 ASTM

D-149 20KV/mm介电损耗 60HZ ASTM D-150 0.10介电损耗 106HZ ASTM D-150 0.12介电常数 106HZ ASTM

D-150 4.5介电损耗 60HZ ASTM D-150 0.01体积电阻率 ASTM

D-257 1015 .cm热性能 热变形温度 18.6kgf/cm² ASTM

D-64875 °C熔点DSC215-225 °C线性热膨胀系数ASTM

D-6968X的10-5cm/cm/ °C热变形温度4.6kgf/cm²ASTM D-648180 °C燃烧率UL94V-2性能项目试验条件[状态]测试方法测试数据数据单位物理性能密度ISO11831.14g/cm³收缩率横向流量内部方法1.3%流量内部方法1.2%吸水率(平衡,23 °C,50%RH)内部方法2.5%机械性能拉伸模量ISO527-23200MPa拉伸应力(屈服)ISO527-285.0MPa拉伸应变(断裂)ISO527-220%弯曲模量ISO1782700MPa弯曲应力ISO178110MPa冲击性能简支梁无缺口冲击强度ISO1795.0kJ/m²热性能热变形温度0.45MPa,未退火ISO75-2/B175 °C1.8MPa,未退火ISO75-2/A65.0 °C线形热膨胀系数-流动ISO11359-28.0E-5cm/cm/ °C电气性能介电强度IEC60243-120kV/mm相对电容率IEC602503.50耐电弧性ASTMD495119sec相比耐漏电起痕指数(CTI)UL746PLC0可燃性UL阻燃等级(0.66m m)UL94V-2

PA6又名尼龙6，是半透明或不透明乳白色粒子，具有热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好等特性，一般用于汽车零部件、机械部件、电子电器产品、工程配件等产品。

加工工艺:

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 °C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 °C，8小时以上的真空烘干。

熔融温度：230-280 °C，对于增强品种为250-280 °C。

模具温度：80-90 °C，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 °C。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 °C的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 °C。

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）

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*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，浇口的小直径应当是0.75mm。

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。

PA6产品性能:

熔点：210 - 220 分解温度 >300 闪点： >400 自燃温度： >450 物态：固体颗粒 臭味：
性：无循环利用：可以 终处理：土壤(无害工业废品) 灭火剂：
可用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO₂，沙) 运输：
非危险品，适用各种运输工具 欧共体标准：非危险品