

# PA6 1010C2 日本三菱工程

产品名称	PA6 1010C2 日本三菱工程
公司名称	宇盛高分子材料（广州）有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市天河区黄埔大道西365号1403室GQ02（注册地址）
联系电话	15121737109 15121737109

## 产品详情

PA6的加工流动性好，可通过注塑、吹塑、浇塑、喷涂、机工加工、焊接、粘接等多种方法成型，成型加工性能良好、综合物性好、\*，PA6注射成型过程包括原料干燥、注射和后处理等。注射成型制品质量与许多因素有关，如原料的种类、规格特性、制品的形状和结构、使用设备的特点以及模具的结构、工艺条件的选择等。其中，工艺条件是重要因素。工艺条件通常指注射温度、注射压力、注射时间、注射速度等。PA6易吸水，因此，在成型前必须进行干燥。一般保证其含水量\*\*0.1%。干燥方法有常压鼓风加热干燥和真空加热干燥。常压鼓风干燥适用于物料含水很少，要求不高的情况。鼓风干燥一般为(100±5)，干燥时间约为6-8h。真空干燥可采用低温干燥，一般在80-90，可避免树脂热氧化变色；干燥时间在3-5h。PA6注射温度选择包括螺杆温度、喷嘴温度和模具温度。注射螺杆的加料段、压缩段和均化段分别加热，随物料前进方向螺杆温度逐步升高，使物料在螺杆内逐步塑化。普通注塑级PA6，在没有施加螺杆背压时，加料段温度稍低，螺杆压缩段和均化段温度的选择取决于挤出量和物料在螺杆中的停留时间之间的关系。通常选择螺杆的均化段比前段或压缩段的温度要高30 以上。

PA6树脂聚酰胺主要用于合成纤维，其\*\*的优点是耐磨性\*\*其他所有纤维，比棉花耐磨性高10倍，比羊毛高20倍，在混纺织物中稍加入一些PA6纤维，可大大提高其耐磨性；当拉伸至3-6%时，弹性回复率可达\*\*；能经受上万次折挠而不断裂。PA6纤维的强度比棉花高1-2倍、比羊毛高4-5倍，是粘胶纤维的3倍。但PA6纤维的耐热性和耐光性较差，保持性也不佳，做成的衣服不如涤纶。另外，用于衣着的PA66和PA6都存在吸湿性和染色性差的缺点，为此开发了PA6纤维的新品种，新型PA6纤维，具有质轻、防皱性优良、透气性好以及良好的耐久性、染色性和热定型等特点，因此被认为是很有发展前途的。该类PA6纤维用途广，是以塑代钢、铁、铜等金属的好材料，是重要的工程塑料；铸型尼龙广泛代替机械设备的耐磨部件，代替铜和合金作设备的耐磨损件。适用于制作耐磨零件，传动结构件，家用电器零件，汽车制造零件，丝杆防止机械零件，化工机械零件，化工设备。如涡轮、齿轮、轴承、叶轮、曲柄、仪表板，驱动轴，阀门、叶片、丝杆、高压垫圈、螺丝、螺母、密封圈，梭子、套筒，轴套连接器等。