

超高抗冲PA12 L 25 NZ ESD瑞士EMS

产品名称	超高抗冲PA12 L 25 NZ ESD瑞士EMS
公司名称	东莞市捷帆塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇大京九塑胶原料市场
联系电话	0769-13539026629 13539026629

产品详情

A12 聚酰胺或尼龙12

PA12的化学和物理特性

PA12是从丁二烯线性，半结晶-结晶热塑性材料。它的特性和PA11相似，但晶体结构不同。

PA12是很好的电气绝缘体并且和其它聚酰胺一样不会因潮湿影响绝缘性能。PA12它有比较好的抗冲击性机化学稳定性。PA12有许多在塑化特性和增强特性方面的改良品种。和PA6及PA66相比，这些材料有较低的熔点和密度，具有非常高的回潮率。PA12对强氧化性酸无抵抗能力。

PA12的粘性主要取决于湿度、温度和储藏时间。PA12它的流动性很好。PA12收缩率在0.5%到2%之间，这主要取决于PA12材料品种、壁厚及其它工艺条件。由于国外进口材料的昂贵，而且经常性缺货，现在我们主要给客户推荐替代副牌，国内产的新料来满足客户需要，减少成本，PA12副牌，其实它也是新料，性能稳定，主要是长期有现货。真是为客户节省不少时间和精力。

PA12注塑模工艺条件

PA12干燥处理：PA12加工之前应保证湿度在0.1%以下。如果PA12材料是暴露在空气中储存，PA12要在85C热空气中干燥4~5小时。如果PA12材料是在密闭容器中储存，那么经过3小时温度平衡即可直接使用。

PA12熔化温度：240~300C；对于普通特性材料不要超过310C，对于有阻燃特性材料不要超过270C。

PA12模具温度：对于未增强型材料为30~40C，对于薄壁或大面积元件为80~90C，对于增强型材料为90~100C。增加温度将增加材料的结晶度。jingque地控制模具温度对PA12来说是很重要的。

PA12 注射压力：大可到1000bar（建议使用低保压压力和高熔化温度）。

PA12注射速度：高速（对于有玻璃添加剂的材料更好些）。

PA12 流道和浇口:对于未加添加剂的材料,由于材料粘性较低,流道直径