

注塑级 PA66 EP-158浙江华峰

产品名称	注塑级 PA66 EP-158浙江华峰
公司名称	东莞康磊塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:原厂供应商 型号:PA66 EP-15 产地:EP-158浙江华峰
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

尼龙中的主要品种是尼龙6和尼龙66,占*主导地位,其次是尼龙11,尼龙12,尼龙610,尼龙612,另外还有尼龙1010,尼龙46,尼龙7,尼龙9,尼龙13,新品种有尼龙6I,尼龙9T和特殊尼龙MXD6(阻隔性树脂)等,尼龙的改性品种数量繁多,如增强尼龙,单体浇铸尼龙(MC尼龙),反应注射成型(RIM)尼龙,芳香族尼龙,透明尼龙,高抗冲(超韧)尼龙,电镀尼龙,导电尼龙,阻燃尼龙,尼龙与其他聚合物共混物和合金等,满足不同特殊要求,广泛用作金属,木材等传统材料代用品,作为各种结构材料。

注塑模工艺条件:

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80C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105C,8小时以上的真空烘干。

熔化温度:230~280C,对于增强品种为250~280C。

模具温度:80~90C。模具温度很显著地影响结晶度,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80~90C。对于薄壁的,流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大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20~40C的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80C。

主要方法是在聚合过程或加工过程中加入适量的添加剂,以赋予树脂多种不同的特性,使之适于多种不同的使用场合。常用的添加剂有: 稳定剂。包括热稳定剂和光稳定剂,它们分别能提高聚酰胺的抗氧化性和耐光性,制得防老化尼龙。若加入细分散的炭黑2%(质量),聚酰胺便可在室外长期使用。 常用玻璃纤维增强材料。制成增强尼龙以提高刚性,降低蠕变性,并使制品的成型收缩率变小、尺寸稳定性变好。用金属纤维增强,不仅模量高,还具导电性。用矿物也有很好的增强效果,且使加工成型容易,成本降低。二硫化钼和聚四氟乙烯也是聚酰胺的增强材料,且可提高耐磨性。 成核添加剂。用于制得微结晶尼龙,可加快脱模时间,使成型周期缩短20%~30%。此外,根据用途不同,还可加增塑剂和润滑剂等。

另一种改性的方法是共聚,共聚尼龙是良好的包覆材料和衬垫密封材料;聚酰胺与聚烯烃嵌段接枝共聚,可大幅度提高冲击强度和尺寸稳定性,降低吸湿性,甚至可制成易加工、低成本的塑料制品。这种解决聚酰胺缺陷的有效途径,是近年来发展改性品种的方向之一。

。