

# 原厂原包 PA6 1010C2机械强度好 注塑级 1.13g/cm 品牌经销 三菱

产品名称	原厂原包 PA6 1010C2机械强度好 注塑级 1.13g/cm 品牌经销 三菱
公司名称	东莞市众欢塑料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:25KG 牌号:PA6 1010C2 用途级别:注塑级
公司地址	东莞市
联系电话	13434508824 13434508824

## 产品详情

PA6 1010C2是由台湾三菱化学公司生产的一种聚酰胺6（PA6）塑料材料。台湾三菱化学是三菱化学集团的一部分，该集团在全球化学品和塑料领域享有盛誉。PA6 1010C2作为一种高性能的工程塑料，因其优异的物理性能和加工特性，在多个行业中有着广泛的应用。

### ### 材料特性

PA6 1010C2的主要特点包括：

- \*\*良好的机械性能\*\*：具有较高的拉伸模量和强度，以及良好的抗冲击性。
- \*\*优秀的流动性\*\*：该材料具有高流动性，适合生产复杂形状的零件，可以加快生产阶段。
- \*\*加工性能\*\*：适用于多种加工方法，如注塑成型、吹塑、浇塑、喷涂等。
- \*\*耐热性\*\*：PA6 1010C2可以在较高温度下使用，通常使用温度可达180℃，加抗冲改性剂后可降至160℃。
- \*\*吸水性\*\*：PA6的吸水性比PA66更强，因此在设计产品时需要考虑其对尺寸稳定性和电性能的影响。

### ### 应用领域

PA6 1010C2广泛应用于以下领域：

- **汽车行业**：用于制造汽车内外饰件、结构件等。
- **电子电器**：用于生产电子设备外壳、连接器、线圈骨架等。
- **机械零件**：制造各种机械零件、齿轮、轴承等。
- **消费品**：用于生产各种耐用消费品的结构件和外壳。

### ### 加工条件

PA6 1010C2的典型加工条件如下：

- **干燥**：由于PA6的吸水性，加工前需要进行干燥处理，干燥温度通常为80 ° C，干燥时间为4到8小时。
- **注塑条件**：料筒后部温度230-235 ° C，料筒中部温度235-250 ° C，料筒前部温度240-260 ° C，射嘴温度根据具体设备和产品要求调整。

### ### 物性数据

PA6 1010C2的一些关键物性数据包括：

- **密度**：1.13 g/cm (干燥调节后)
- **收缩率**：垂直流动方向1.1%，流动方向1.0%
- **吸水率**：平衡状态下2.8% (23 ° C, 50% RH)
- **拉伸模量**：3400 MPa (干燥调节后)
- **拉伸应力 (屈服)**：87.05 MPa (干燥调节后)
- **热变形温度**：0.45 MPa下180 ° C，1.8 MPa下65.0 ° C
- **熔融温度**：220 ° C