

东丽塑料公司(日本东丽)中国

产品名称	东丽塑料公司(日本东丽)中国
公司名称	宁波塑峰华进出口有限公司
价格	1.20/件
规格参数	日本东丽:一级代理商 日本东丽:牌号齐全,货源稳定,正规渠道,价格合理 日本东丽:提供:材质证明、ROHS、MSDS报告
公司地址	宁波市-专业塑胶原料-一级代理
联系电话	15869392593

产品详情

日本东丽(PA6系列)授权一级代理商

阻燃级:指产品在燃烧过程中能够减少火焰的蔓延和烟露的产生,同时能够抑制火焰的复燃。这种级别的产品通常需要经过特殊的处理和配方设计才能达到。

PA6:是一种热塑性聚合物,也称为聚酰胺6。它具有高强度、高韧性和耐磨性等特点,广泛应用于制造汽车零部件、医疗器械、电子产品等领域。

日本东丽:是一家日本跨国企业,主要从事化学、纤维、材料等领域的研发和生产。

日本东丽 Amilan PA6 CM1017 纯树脂 良好流动性 阻燃V-2

日本东丽 Amilan PA6 CM1001G-15 玻璃纤维增强15%

日本东丽 Amilan PA6 CM1001G-20 玻璃纤维增强20%

日本东丽 Amilan PA6 CM1001R 玻璃纤维增强40%

日本东丽 Amilan PA6 CM1003G30 玻璃纤维增强30%

日本东丽 Amilan PA6 CM1011G-15 玻璃纤维增强15%

日本东丽 Amilan PA6 CM1011G-30 玻璃纤维增强30%

日本东丽 Amilan PA6 CM1011G-45 玻璃纤维增强45%

日本东丽 Amilan PA6 CM1016G-30 玻璃纤维增强30%

加工工艺编辑

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 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 ，8小时以上的真空烘干。

融化温度：

230-280 ，对于增强品种为250-280 。

模具温度：

80-90 。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80-90 。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20-40 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 。

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 $0.5 \cdot T$ （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。

收缩率数据表

英文缩写 中文简称 规格 比重 收缩率%