

## (舒尔曼工程塑料PA6)舒尔曼中国总代理商

产品名称	(舒尔曼工程塑料PA6)舒尔曼中国总代理商
公司名称	帆塑国际贸易(上海)有限公司
价格	1.60/件
规格参数	美国舒尔曼:一线品牌,欢迎来电询价采购 美国舒尔曼:长期代销代理供应,全国配送 美国舒尔曼:提供:材质证明、ROHS、MSDS报告
公司地址	上海市-专注品质-薄利多销-一级代理
联系电话	13641610605 13641610605

### 产品详情

尊敬的客户，感谢您关注舒尔曼工程塑料PA6！我司，(上海帆塑一级代理 塑料公司)，作为舒尔曼中国的总代理商，为您提供一线品牌的舒尔曼工程塑料PA6，价格仅为1.6元/件，欢迎来电询价采购。

(上海帆塑一级代理 塑料公司)美国舒尔曼：一线品牌

我们提供的舒尔曼工程塑料PA6来自美国舒尔曼，一个在工程塑料领域享有盛誉的一线品牌。舒尔曼工程塑料PA6以其优异的性能和稳定的质量备受市场认可。我们以极具竞争力的价格为您提供这一来自一线品牌的优质产品。

美国舒尔曼：长期代销代理供应，全国配送(上海帆塑一级代理 塑料公司)

作为舒尔曼中国的总代理商，(上海帆塑一级代理 塑料公司)我们与美国舒尔曼建立了长期的合作关系，拥有充足的库存并提供全国配送服务。不论您位于哪个地区，我们都能为您提供优质的舒尔曼工程塑料PA6，并将其准时送达至您手中。

美国舒尔曼：提供材质证明、ROHS、MSDS报告

(上海帆塑一级代理 塑料公司)我们不仅为您提供优质的舒尔曼工程塑料PA6，还将为您提供其他重要的支持。我们能够为您提供该产品的材质证明、ROHS认证以及MSDS报告，确保产品的安全性和符合相关要求。

通过选择我们作为您的供应商，(上海帆塑一级代理 塑料公司)您将获得一线品牌的舒尔曼工程塑料PA6，还能享受长期代销代理供应和全国配送的便利。我们将为您提供完善的售前、售中和售后服务，确保您的采购顺利进行。

请立即联系我们，了解更多关于舒尔曼工程塑料PA6的信息，并获取具体的报价。

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF15

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF25FR

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF25

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF30FR2

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF30FR4

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF30H

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF30HI

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF30

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF35H

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF35

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF50

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF15

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF25FR

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF25

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF30

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF30FR2

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF35

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF50

(上海帆塑一级代理 塑料公司)SCHULAMID PA6美国舒尔曼GF30H

PA6特性：该材料具有优越的综合性能，包括机械强度、刚度、韧度、机械减震性和耐磨性。这些特性，再加上良好的电绝缘能力和耐化学性，使尼龙6成为一种“通用级”材料，用于机械结构零件和可维护零件的制造。优点 1，具高抗张强度2，耐韧，耐冲击性特优3，自润性，耐磨性佳，耐药品性优4，低温特性佳5，具自熄性 缺点 尼龙吸湿性高，长期尺寸精密度及物性受影响。用途 电子电器：连接器，卷线轴，计时器，护盖断路器，开关壳座 汽车：散热风扇，门把，油箱盖，进气隔栅，水箱护盖，灯座 工业零件：椅座，自行车输框，溜冰鞋底座，纺织梭，踏板，滑轮。

### 详细信息

PA6物性：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洁净度，而洁净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、PA6 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 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。