

# PA6 美国杜邦 73G15HSL PA6+GF15%玻纤增强

产品名称	PA6 美国杜邦 73G15HSL PA6+GF15%玻纤增强
公司名称	东莞市众欢塑料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	牌号:73G15HSL 厂商:DuPont/杜邦 加工工艺:注塑成型
公司地址	东莞市
联系电话	13434508824 13434508824

## 产品详情

尼龙6，又叫PA6、聚酰胺6、锦纶6，是一种高分子化合物。它具有优良的机械特性，如强度高、刚性好、耐磨、减震等，这些特性使它在众多应用场景中备受青睐。而如今，它的市场需求不断增长，已经逐渐应用于各个领域，包括汽车、电子、医疗、包装、纺织等行业。

针对PA6美国杜邦的各种型号，我们特别推荐您使用注塑工艺进行生产。在料筒恒温方面，我们建议您设置为220℃；在模具温度方面，我们建议为60-100℃。这一温度范围有助于获得最佳的机械性能。对于结构部件来说，结晶度非常重要，因此建议模具温度为80~90℃。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但也会降低韧性。

注射压力方面，我们建议您选择100-160MPa（1000-1600bar），如果是加工薄面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa（1800bar）。保压压力一般为注射压力的50%，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力。背压为2-8MPa（20-80bar），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均。

螺杆转速方面，我们建议将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程即可；要求较低的螺杆转矩。计量行程为0.5-3.5D。残料量通常为2-6mm，具体取决于计量行程和螺杆直径。

关于预烘干，我们建议您在90℃温度下烘干4h，除非您打算直接从装料容器内喂料。尼龙有吸水性，因此建议保存在防潮容器内和封闭的料斗内。水含量超过0.25%就会对成型产生影响。

对于回收率，我们建议您可加入10%回料。对于您的具体情况，我们给出一些具体数据供参考：收缩率大约在0.7%-2.0%；或者加入了30%的玻璃纤维后收缩率为0.3%-0.8%。如果您提供的温度超过60℃，制品

应逐渐冷却以降低成型后收缩。通常建议采用蒸汽法来逐渐冷却制品。

至于浇口系统，我们建议使用点式、潜伏式、片式和直浇口都可以。我们推荐使用盲孔和浇口窝来处理冷料点。如果您使用热流道，应提供闭环温度控制以应对熔料可加工温度范围窄的问题。由于尼龙6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 $0.5t$ （这里 $t$ 为塑件厚度）。如果使用热流道，浇口尺寸应比使用常规流道小一些。

我们的设备采用标准螺杆，特殊几何尺寸有较高塑化能力；配备止逆环和直通喷嘴。对于加入了玻璃纤维的增强材料，则需要高耐磨的双金属料筒。

至于机器停工时间段的问题，您无需用其它料清洗；熔料残留在料桶内时间可达20min，此后热降解容易发生。对于尼龙6这种材料，典型应用范围非常广泛。由于有很好的机械强度和刚度被广泛用于结构部件。由于有很好的耐磨损特性，还用于制造轴承。汽车用高性能增强尼龙6复合材料制造发动机周边部件如进气歧管、发动机罩盖等被广泛应用。

我们的公司代理销售杜邦公司的Zytel聚酰胺塑胶材料，品质保证，价格优惠，型号齐全。如果您需要了解材料特性、用途、价格以及材料证明等信息，欢迎随时来电咨询。我们随货提供ROHS、REACH环保证书、UL黄卡、MSDS材质证明、COA出厂报告以及原厂物性资料等证明文件。