

## PA6原材料 中国泰科纳（总代理商）

产品名称	PA6原材料 中国泰科纳（总代理商）
公司名称	上海忠塑塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	美国泰科纳:PA6全系列 泰科纳PA6:中国一级代理商 原厂原包:全国配送
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	021-80468006 13120932899

## 产品详情

PA6原材料 中国泰科纳（总代理商）

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforB2GF/30NATURAL

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@B2NATURAL

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nyloi B2GF/15TFNERC

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforA1B1GF/30H1NNERC

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@A1B1GFB/30UVNEROX2

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@A1B2 E2/3E NATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforA1 B2E4/2E NATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforA1B2E4/3E NATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforA1B2FR1/2A NATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@A1B2FR2/3ANERC

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@A1B2 GB/30 NATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@A1B2GF/15 NATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforA1B2GF/30E6/2ANATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforA1B2GF/30FR2/3ANATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforA1B2 GF/30 NATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@A1B2 GF/50NATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@A1B2K/30NERC

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforA1B2MF/30NATURALE

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@B1GF/50H1NEGRO 900

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@B1GF/60H1NATURAL

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@B2GF/30H1UVNero

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor B2GF/30H1NATURAL

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor@B2 GF/40H1NEGRO 900

PA6塞拉尼斯(泰科纳)NylforR6GF/30H1GREYRAL7035

PA6塞拉尼斯(泰科纳)Nylfor B2GF/30TF/15 NATURALE

尼龙加玻纤后出现浮纤的原因以及解决办法：

在注塑尼龙加玻纤的原料时最容易出现的注塑缺陷就是表面外观不良。主要为烧焦和露纤，料花。产生表面不良的原因可能是在添加这类型填充物的时候，一般是采取物理混合方法，所以只是玻纤均匀分散在塑料中间，但在塑料融化后，这个混合物会出现不同程度的分离（视添加的比例和玻纤的长短而定，还有原料的温度也有一定程度的影响）

而在注塑尼龙加**玻纤射胶**

的时候，料的流动是类似于液体的流动方式。大家应该看过河流里面，在河流里有一些树枝等杂物时，经常会在沿岸边有一些这类依附河岸而停留。如果在注塑中，就是玻纤外露。这是因为玻纤相对于塑料的流动性要差很多，而塑料在模具中的流动是从夹层中间往前流，俩边往外翻动的方式流动的，所以流动性肯定是跑到最前面，而流动性不好的就会停留在模具表面，（做PP等原料时结合线和最后部位颜色不同也同此理，只

是在最前端一般是蜡质，和色粉分离

了特别是加色母最明显，因为**色母**

一般是用PE做载体；还有做防火料模具表面吸附防火剂也是这个原因）

尼龙加玻纤生产后料花产生的原因则是因为玻纤成团，这主要和原料有关系。

解决这些问题着实也让人伤透了脑筋，解决防玻纤外露现象可以从以下三方面入手：

第一方面：从原料入手。

PA黏度在力学性能许可的范围内尽量选低黏，玻纤尽量用短纤，如果是PA66的话，可以考虑加入一些P

A6和回料以增加流动性，个人认为，选择玻纤最重要。

第二方面：从工艺入手。

- 1、适当提高[螺杆剪切力](#)；
- 2、注射速度调高，螺杆速度可以调到70%-90%；
- 3、增大注射压力；
- 4、整个螺杆回缩1-2 MM，防止浇口浮纤；
- 5、对于复杂制件采取[分级注塑](#)。

第三面：从助剂，如果前两种方法都不能解决的话只能考虑从助剂入手。

目前助剂解决浮纤，主要是加强玻纤的流动性，增强玻纤与树脂的结合能力，还有一些较为偏门的方法如使用特殊染料把玻纤染黑（只适用于PA黑色），表面而且非常光亮 助剂的种类：硅氧烷（硅酮母料与硅酮粉），改性的酰胺类及聚合物（如TAF，[超分散剂](#)等），玻料微珠，[相容剂](#)，特殊黑色母（可以把玻纤染黑）。

如果从上述三个方面入手都没能解决，只能是通过喷油的方式对制品表面缺陷进行掩盖，但是玻纤赋予了尼龙高强度的性能，也产生了附着力难的问题。喷油前需对制品表面进行前处理。

尼龙加玻纤材质处理剂是解决加玻纤尼龙材质表面喷油加工附着力差，底材与涂层之间附着不牢靠出现掉漆问题的。其工作原理就是打乱材质表面分子排列，[尼龙处理剂](#)一半嵌进到材质，另一半则露出来与涂层油漆想结合。

使用方法：

- 1、将要处理的尼龙素材擦拭干净，去除表面残留油脂或脱模剂等。
- 2、将尼龙加[玻纤处理剂](#)喷涂或擦拭在要处理的素材上至干膜 5-10UM，静置 5-10分钟。
- 3、涂装油墨或油漆，静置5-10分钟。
- 4、将涂装好的工件以80 强制干燥30分钟较佳。