

BM18SBH PA12 瑞士EMS FE8406

产品名称	BM18SBH PA12 瑞士EMS FE8406
公司名称	永州佳铭塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品名:PA12 规格:25KG/包 发货时间:48小时
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑胶商务中心三栋110号
联系电话	0158-18258561 15818258561

产品详情

PA12材料介绍

名称与来源

PA12，也称为尼龙12，是一种高性能工程塑料。它的学名为聚十二内酰胺，聚合的基本原料是丁二烯，来源于石油化工行业。

物理特性

PA12是一种半结晶-结晶热塑性材料，具有良好的电气绝缘性能，不会因潮湿而影响其绝缘性能。它拥有较好的抗冲击性和机械化学稳定性。PA12的粘性受湿度、温度和储藏时间的影响，流动性好。收缩率在0.5%到2%之间，这主要取决于材料品种、壁厚及工艺条件。

化学特性

PA12对强氧化性酸没有抵抗力。

PA12的主要用途

汽车制造

在汽车领域，PA12被广泛应用于制造气缸盖、气缸体、进气歧管、油泵、油底壳、制动系统等各种零部件。

航空航天工业

PA12用于制造飞机组件，如导航仪器，各种管道和其他零件，以减少重量和提高机械性能。

电子领域

PA12用于生产各种电子产品零件，如电子通讯设备、电缆绝缘材料、屏蔽膜等。

医疗设备

PA12用于制造医疗设备、外科器械、牙科器具等，因为其耐化学药品和耐高温性能。

其他应用

PA12还可以用于制作水量表和其他商业设备，电缆套，机械凸轮，滑动机构及轴承等。此外，PA12还可以应用于3D打印，用于制造功能部件和原型。

PA12的加工工艺

干燥处理

在加工PA12之前，应确保材料的湿度在0.1%以下。如果材料是在空气中储存，建议在85 °C热空气中干燥4~5小时。如果材料是在密闭容器中储存，经过3小时温度平衡即可直接使用。

熔融温度

PA12的熔融温度范围为240~300 °C，对于普通特性材料不要超过310 °C，对于有阻燃特性材料不要超过270 °C。

注射压力和速度

PA12的注射压力最大可达到1000bar，建议使用低保压压力和高熔化温度。注射速度推荐高速，特别是对于含有玻璃添加剂的材料。

流道和浇口设计

对于未加添加剂的材料，流道直径应在30mm左右。对于增强型材料，则要求5~8mm的大流道直径。流道形状应当全部为圆形，注入口应尽可能的短。

通过上述信息，我们可以了解到PA12作为一种高性能工程塑料，具有广泛的应用领域和特定的加工要求。

PA12 瑞士EMS TR 90 GREY L14417.16

PA12 瑞士EMS TR 90 GREY L14419.7

PA12 瑞士EMS TR90UV YELLOW 6687

PA12 瑞士EMS TR 90 GREY L14420.6

PA12 瑞士EMS TR55LX-BLAU4608

PA12 瑞士EMS LV-15H Black 9016

PA12 瑞士EMS XE3784 RD

PA12 瑞士EMS XE3784 BU

PA12 瑞士EMS TR XE 3805

PA12 瑞士EMS 2694

PA12 瑞士EMS XS1332

PA12 瑞士EMS XE3784 BEIGE

PA12 瑞士EMS L25W20X WH

PA12 瑞士EMS XE 4219

PA12 瑞士EMS FE5509

PA12 瑞士EMS FE4495

PA12 瑞士EMS BE475

PA12 瑞士EMS LV-5-KN-1H

PA12 瑞士EMS TR90 WH 6633

PA12 瑞士EMS FE5746

PA12 瑞士EMS TR 90 GREY L14421.6

PA12 瑞士EMS LBV-65H FWA NA

PA12 瑞士EMS TR 90 WHITE L14416.11

PA12 瑞士EMS TR90 UV BLUE L16618.10

PA12 瑞士EMS TR90UV RED L15411.27

PA12 瑞士EMS LV-50H FWA NAT

PA12 瑞士EMS XE3915 GY9433

PA12 瑞士EMS BM17