

上海索尔维PA6(巴斯夫TECHNYL)聚酰胺66

产品名称	上海索尔维PA6(巴斯夫TECHNYL)聚酰胺66
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	巴斯夫:一级代理商 巴斯夫:长期代销代理供应,全国配送 巴斯夫:一线品牌,欢迎来电询价采购
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

PA6全牌号 (德国巴斯夫PA6)巴斯夫集团授权中国代理商

Ultramid的加工:-Ultramid基本上可以采用所有已知的热塑性塑料加工工艺进行加工。

但合适的加工方式是注塑成型和挤出成型。在注塑成型工艺中,可经济地将Ultramid大批量制造成复杂的部件。使用挤出成型工艺则可生产薄膜、半成品、管道、型材、板材和单纤丝。大部分半成品被继续切削加工成部件。

材料和应用的多功能性:收购索尔维聚酰胺业务后,在新Ultramid牌号内可供应不同分子量或粘度的产品,并可选多种添加剂。因而,在汽车、建筑、消费电子、消费品行业和各种工业应用中可以作为高性能需求应用的一个理想选择。

上海帆塑代理: PA6巴斯夫索尔维C216V15 BLACK61

上海帆塑代理: PA6巴斯夫索尔维C216V30 BLACKZ/4

上海帆塑代理: PA6巴斯夫索尔维C216V30 NATURAL

上海帆塑代理: PA6巴斯夫索尔维C216V35 BLACKZ

上海帆塑代理: PA6巴斯夫索尔维C216V40 BLACKZ

上海帆塑代理: PA6巴斯夫索尔维C216V40 NATURAL

上海帆塑代理: PA6巴斯夫索尔维C218MZ20V10 BLACKZ

上海帆塑代理：PA6巴斯夫索尔维C218V30 BLACK

上海帆塑代理：PA6巴斯夫索尔维C218V30 NATURAL

上海帆塑代理：PA6巴斯夫索尔维1021GF6 BLACK0179

上海帆塑代理：PA6巴斯夫索尔维1021GF6 BRIGHT

聚酰胺俗称尼龙(Nylon)，英文名称Polyamid eP，它是大分子主链重复单元中含有酰胺基团的高聚物的总称。聚酰胺可由内酰胺开环聚合制得，也可由二元胺与二元酸缩聚等得到的。聚酰胺塑料是在聚酰胺纤维基础上发展起来的，是早出现能够承受负荷的热塑性塑料，也是五大通用工程塑料中产量大、品种多、用途广的品种。PA是历史悠久、用途广泛的通用工程塑料，2000年工程塑料市场分配为PA 35%、PC 32%、POM 11%、PBT 10%、PPO 3%、PET 2%、UHMWPE 2%，高性能工程塑料(PPS聚酰胺、LCP、PEEK、PEI、PESU、PVDF、其它含氟塑料等) 2%。由于PC市场需求增长快，其市场占有率已已经超过PA。从性能和价格综合考虑，PA6和PA66的市场用量仍占PA总量的90%左右，居主导地位，2001年PA66的消费量为74万吨，略高于PA6的68万吨。欧洲消费结构为PA6占50%，PA66占40%，PA11、PA12和其它均聚、共聚PA占10%，美国PA66用量超过其它品种，日本则PA6消费居首位，为52%，PA66占38%，PA11和PA12占5%，PA46和半芳香族PA占5%。PA工程塑料以注射成型为主，注塑制品占PA制品的90%左右，PA6与PA66的成型加工工艺不尽相同，PA66基本都采用注塑加工，占95%，挤出成型仅占5%；PA6的注塑制品占70%，挤出成型占30%。

聚酰胺树脂，英文名称为polyamide，简称PA。俗称尼龙(Nylon)，为五大工程塑料中产量大、品种多、用途广的品种。尼龙中的主要品种是尼龙6和尼龙66，占主导地位，尼龙6为聚己内酰胺，而尼龙66为聚己二酸己二胺，尼龙66比尼龙6要硬12%；其次是尼龙11，尼龙12，尼龙610，尼龙612，另外还有尼龙1010、尼龙46、尼龙7、尼龙9、尼龙13，新品种有尼龙6I、尼龙9T和特殊尼龙MXD6（阻隔性树脂）等，尼龙的改性品种数量繁多，如增强尼龙、单体浇铸尼龙（MC尼龙）、反应注射成型(RIM)尼龙、芳香族尼龙、透明尼龙、高抗冲（超韧）尼龙、电镀尼龙、导电尼龙、阻燃尼龙，尼龙与其他聚合物共混物和合金等，满足不同特殊要求，广泛用作金属，木材等传统材料代用品。

PA6的化学物理特性和PA66

很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗溶解性比PA66要好，但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性都要受到吸湿性的影响，因此使用PA6设计产品时要充分考虑到这一点。为了提高PA6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。对于没有添加剂的产品，PA6的收缩率在1%到1.5%之间。加入玻璃纤维添加剂可以使收缩率降低到0.3%（但和流程相垂直的方向还要稍高一些）。成型组装的收缩率主要受材料结晶度和吸湿性影响。