

日本东丽PA6中国总代理商

产品名称	日本东丽PA6中国总代理商
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	5.00/千克
规格参数	品牌:日本东丽中国代理商 型号:齐全 规格:25千克/包
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

产品详情

东莞奥亚塑胶原料有限公司长期供应日本东丽PA6塑胶原料 欢迎来电咨询或来公司参观考察

我们的宗旨：『诚信第一、品质第一、服务第一 专业渠道、专业团队、专业服务』

奥亚塑胶是你理想的合作伙伴 服务热线：18128015760或0769-87120762刘生

QQ:283780869或者加微信号18128015760 邮箱：liuhua@aoyasujiao.com

公司郑重承诺：质量保证、原厂原包、假一赔十 网上报价随时有波动，最新价格：请电议或面议 我公司可以提供原料认证报告;UL认证、FDA认证、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)物性、报价、UL报告、RoSH标准、SGS检测报告、COA认证、COC认证等等 Toray尼龙树脂（聚酰胺树脂）AMILAN®是一种含有酰胺基(-CONH-)的热塑性工程塑料，具有优异的强度、韧性、耐热性和抗磨擦磨耗性。Toray系列产品包括尼龙6、尼龙66、尼龙610以及大量共聚物尼龙配方。此外还为客户的各种需求和应用提供各种等级的树脂，其中包括非增强级、增强级、阻燃级、抗磨擦磨耗级、高冲击级、薄膜级、单丝级及吹塑成型级。产品Toray Amilan® 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1001G-15 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1001G-20 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1001R 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1003G30 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1007 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1011G-15 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1011G-30 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1011G-45 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1016G-30 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1016G-45N 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1017 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1017K 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1017XL3 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1021FS 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1021TM 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1023G1000 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1026 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1041LO 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1046 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1056 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1061 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽HF3074G-15 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽HF3074G-20 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽HF3074G-30 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽U121 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽U127GX07 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽U141 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1014-V0 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1046K4 奥亚供应Amilan® PA6日本东丽CM1056K48 如果你要找的日本东丽PA6塑料型号没有在上面，请来电咨询我司，我司销售的PA6塑料型号齐全，因为型号之多，就没有一一列出。特性尼龙6和尼龙66。

在机械特性方面很好地平衡了各种性质。

在标准湿度条件下具有卓越的韧性。

拥有出色的耐化学性和耐油性。

具有绝佳的耐磨擦和耐磨耗性。

几乎所有等级的自熄性和阻燃性均符合UL标准94VO。

具有卓越的长期耐热性（长期连续使用最高温度：约80-150℃）

经过玻璃纤维增强的等级具有特别突出的弹性模量和强度。

具有较低的汽油渗透性和出色的气体阻隔性。 Nylon树脂 AMILAN®

技术信息 | 射出成型 | 尼龙成型相关 尼龙成型时的注意事项

因尼龙为结晶性，吸湿性高分子材料，在成型之际请留意以下几点。尼龙的熔点和成型温度如表1.1所示。如同图1.1，因熔融粘度的温度依赖性大，请务必正确调控成型温度。

因尼龙为结晶性高分子材料，固化之际的体积收缩度极大，相对形体较厚（6mm以上）的成型品易产生气孔和凹痕，所以经由冷却固化后，必须补充所产生的收缩部分体积。

尼龙的吸湿性大，如若使用长时间放置的粒子时，需将吸水率控制在0.15~0.2%以下进行干燥。

表1.1. 尼龙的融合和成型温度 类型 熔点(℃) 成型温度(℃) 尼龙 6 225 245 ~ 280 尼龙 66 265 270 ~ 295

尼龙 610 225 245 ~ 280 图1.1 因尼龙的温度产生的熔融粘度变化 尼龙粒子的使用

尼龙粒子的包装与保存 东丽Nylon树脂的制造经由严密的品质管理，并由干燥袋进行密封包装，所以如若在开封后立即使用密封袋中的粒子，并不需要进行预先干燥。但一旦无密封包装的情况下，考虑到保存过程中无法干燥，请务必避免随意损坏密封袋等行为，且远离极度潮湿的场所保存。

图1.2. 各种尼龙的平衡吸水率(%) 粒子的吸湿和其影响 开封后的尼龙粒子由于与大气进行接触，便开始吸湿。其吸湿速度和平衡吸水率受尼龙的种类、强化材(例如玻璃纤维)的添加量、粒子的形状、大气的温度、湿度等左右。各种尼龙的相对湿度和大气下的平衡吸水率间的关系如图1.2所示。关于强化尼龙的平衡吸水率，是其中主要强化材料上的重量值相对应的吸水率。主要的尼龙粒子在大气下放置的吸水速度详见图1.3~4。从以上数据可以判断，在高温多湿环境下的吸水速度相对较快。若使用成型前已超过一定吸水限度的粒子，成型品的表面会产生银色条痕、内部起泡等外观问题，除此以外，还会产生因分子量降低所引发的物性伤害。在注塑成型中使用的尼龙粒子的水分率控制需在0.15~0.2%以下，此点请在相关项目中务必注意。 图1.3. 尼龙6粒子在大气下放置时的吸水速度 图1.4.

尼龙66粒子在大气下放置时的吸水速度 如若在冬季将冰凉的粒子突然带入温暖的成型室内进行开封，粒子会产生结露。在查看粒子前，需预先在暖室内放置一段时间。需避免将开封后的粒子放置不管，一旦开封的粒子最好一并用完，若有预留未用粒子，建议将其保存在可密闭的干净金属容器中。相对简便的保存方法是，完全抽出袋中空气，并在出气孔处贴上封条，使用时只需将密封袋的一角倾斜剪开取出粒子。因考虑到使用胶带等封口的方法，并未能完全保持干燥，所以自然的，最可取的方法是尽可能快的使用完开封粒子。投入成型机料斗内的粒子量应事先估算每单位时间上的使用量，请不要将料斗内的粒子长时间暴露在大气下。图1.3~4可以得出潮湿环境下是可暴露时间是30分钟至1小时左右，干燥环境下是3~4小时左右，以此为标准最为理想。 图1.5 尼龙6粒子的真空干燥曲线 吸湿粒子的干燥

A. 真空干燥 是干燥尼龙材料最推荐的方法。干燥条件上，温度为80~120℃，真空压强为1013hPa最为合适。干燥时间由粒子的水分比率所决定，大约为10~48小时。而且，因无任何特定环境设定下直接取出高温干燥品，放置容器中会发生氧化变色，所以最为理想的是于真空环境下，温度控制在70℃以下后取出粒子。 图1.6 尼龙粒子的热风干燥条件和平衡水分率(干燥温度：80℃) B. 热风干燥 热风干燥方式有循环架式热风干燥机，料斗暖风机，以及相应的配有干燥装置的成型机。热风干燥下的尼龙粒子干燥度由粒子形状、初期以及最终的水分率、干燥温度和干燥空气温度、相对湿度等决定。尼龙粒子在持续80℃的热风干燥下，其空气的干燥状态和平衡水分率间的关系详见图1.6。从此图可判断干燥度是由干燥机吸入空气的绝对湿度(含水量)所左右。但诸如普通的循环架式热风干燥机和料斗暖风机，因干燥空气是直接由大气吸入，干燥度由大气的相对湿度所决定，因此可以认为随着季节的不同容易干燥程度也易受影

响。干燥低湿度的粒子，反而有提高水分含量的危险性，且在高温超市的环境下，可能无法完全干燥。干燥温度越高时间越长，干燥度虽会上升，但是高温下由于热风干燥会发生氧化变色的情况，所以必须控制干燥温度。改变干燥温度和时间，热风干燥下的尼龙粒子色调变化如图1.7所示。使用通用的热风干燥机，防止氧化变色的干燥温度需要维持在80~90 以下。尼龙粒子的热风干燥曲线详见图1.8。如若过度吸湿，在不氧化变色的温度范围内，可以判断在短时间内无法完全干燥。

图1.7.尼龙66粒子的热风干燥所引起的色调变化 图1.8.尼龙6粒子的热风干燥曲线

(注：根据干燥剂吸入空气的结露点皆有不同) 图1.9~10中显示了成型机内配有干燥装置情况下的干燥曲线。此方式，是将含有水封的空气通过干燥装置除湿后，干燥的空气加热为热风并循环再次利用。这样的话，粒子通常只会与极低湿度的空气相接触。因此法可以防止前面所述的季节变化问题，是极为理想的干燥方式。然而，此方式同样需要注意氧化变色问题，且干燥能力毕竟有限，不言而喻，尽可能的不让尼龙粒子过分吸湿最为理想。图1.9 尼龙66粒子的除湿干燥曲线(80)图1.10

尼龙66粒子的除湿干燥曲线(70 干燥空气的结露点 - 35)再生利用 注道，流道等反复利用之际，再生使用材料要一直保存在干燥环境下，或是在成型前需要利用适当的条件进行干燥。经历了再次加工，和强化材料在成型工程中经受疲劳折损，再生材料的性质会发生改变。一般情况下，因为再生机械强度会减弱，但是另一方面，其电气特性、滑动特性、燃烧性、耐化学性等皆不会发生变化。再生特性变化的图示，非强化尼龙6,66详见图1.11~12，玻璃纤维强化尼龙6,66详见图1.13~22。温度条件如下。

机筒温度(尼龙6): 260 机筒温度(尼龙66): 290 模具温度: 80 再生方法:

成型品经粉碎机中破碎后按照规定的再生材料比率将新材均匀混合后，转入注塑成型。再生次数: 1~5次 非强化品除了拉伸断裂伸长率以外，几乎维持100%物性值。若玻璃纤维强化品的再生比率在20%以内，我们从实验案例中可以得出冲击强度外的物性都能维持在90%以上。但是，若使用再生材料，需要严格执行再生材料的生产管理，最重要的是充分探讨了产品的所需特性后再决定其再生比率。且，再生材料粉碎时，机器刀刃上的残有的微小粉粒可能会混入材料中，特别是将再生材料运用在小型电器零部件上，需要十分的注意。其他运用情况下，也存在混入材料粉粒造成的成型品不稳定性。诸如此类情况下，我们推荐去除微小粉粒。且，关于UL认证材料UL746D，已有明文规定工程内再生处理上，只可添加混入25%以内重量的再生材料。若添加了超过25%重量的再生材料，UL也做出了需进行确认试验才方能批准的明文规定。图1.11 强化尼龙6的再生所引起的拉伸断裂伸长率的变化 图1.12

非强化尼龙66的再生所引起的拉伸断裂伸长率的变化 图1.13 30%玻璃纤维强化尼龙6的

再生所引起的拉伸强度变化 图1.14 30%玻璃纤维强化尼龙66的 再生所引起的拉伸强度的变化 图1.15

30%玻璃纤维强化尼龙6的 再生所引起的拉伸断裂伸长率的变化 图1.16 30%玻璃纤维强化尼龙66的

再生所引起的拉伸断裂伸长率的变化 图1.17. 30%玻璃纤维强化尼龙6的 再生所引起的弯曲强度变化

图1.18. 30%玻璃纤维强化尼龙66的 再生所引起的弯曲强度变化 图1.19 .30%玻璃纤维强化尼龙6的

再生所引起的弯曲模量变化 图1.20 .30%玻璃纤维强化尼龙66的 再生所引起的弯曲模量变化 图1.21

.30%玻璃纤维强化尼龙6的 再生所引起的冲击强度变化 图1.22 .30%玻璃纤维强化尼龙6的

再生所引起的冲击强度变化 日本东丽PA6塑胶原料的应用：

工业生产中泛用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机滑轮套、牛头刨床滑块、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等 订购说明： 公司秉承“以誠為本，信譽至上”的經營宗旨，【诚信第一】【服务第一】【品质第一】創立了自己的經營理念，在客戶群樹立了良好的口碑。為您提供充足的貨源和專業的技術支持！公司所售之新料均保證原廠原包，貨真價實！ 公司货源充足，品种齐全，价格合理,量大从优,原厂原包,当天订货当天发货。我公司可以提供原料认证报告;UL认证、FDA认证、材质证明、ISO , ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)物性、报价、UL报告、RoSH标准、SGS检测报告等)

支持物流，快递和货运;支持现金，银行转账(广东省内可快递代收)。 原料到厂后，请不要拆外包装，应先仔细检查原料的外包装是否完好及原料型号是否与您所订购原料型号相匹配。 货物送达后，请第一时间检查，发现物流过程中出现大量包装损坏及原料外漏的,请让物流人员出具证明并保存，并在24小时内与东莞奥亚塑胶原料有限公司刘生联系。

如发货后未能及时收到，请及时与东莞奥亚塑胶原料有限公司刘生联系18128015760

订购说明：自接到订单24小时内发货，广州市 深圳市 珠海市 汕头市 韶关市 河源市 梅州市 惠州市 汕尾市 东莞市 中山市 江门市 佛山市 阳江市 湛江市 茂名市 肇庆市 清远市 潮州市 揭阳市 云浮市等地区送货上门，广东省以外等地区协商物流配送，一次购买数量1000kg以上价格从优，欢迎各界朋友前来订购

。我们的宗旨：【以优惠的价格给广大客户提供优质的品质。本公司货源充足，品种齐全，价格合理】