

PA6 1030B 日本宇部 高粘度 高强度 透明料

产品名称	PA6 1030B 日本宇部 高粘度 高强度 透明料
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	3.00/件
规格参数	日本宇部:日本宇部 1030B:1030B 日本宇部:日本宇部
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢2层4区113室
联系电话	15802190887

产品详情

产品名称：尼龙6

中文别名：玻璃纤维增强聚酰胺-6;己内酰胺工业筛网丝;锦纶-6;聚己内酰胺;聚己内酰胺切片;尼龙-6;聚酰胺粉(尼龙6);锦纶6切片;尼龙6切片 CAS登录号：25038-54-4英文名称：Polycaprolactam,glass fiber reinforced分子式：C₁₈H₃₃N₃O₃X₂分子量：339.47 PA6 1030B日本宇部 食品级

挤出级V-2高粘度用途:薄膜.管道.片材干燥处理：

由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。 融化温度：

230-280 ，对于增强品种为250-280 。 模具温度：80-90 。 模具温度很显著地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90 。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80

。 注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计） 注射速度：

高速（对增强材料要稍微降低） 流道和浇口：对于PA6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0.5*T（这里T为塑件的厚度）。 如果使用热流道，浇口尺寸应比使用常规流道小一些，因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入 式浇口，浇口的小直径应当是0.75mm。