PA612 美国杜邦 151L，汽车部件阻燃级

产品名称	PA612 美国杜邦 151L，汽车部件阻燃级
公司名称	河北小福进出口贸易有限公司
价格	34.00/千克
规格参数	
公司地址	河北省沧州市黄骅市开发区模具城（注册地址）
联系电话	18713090326

产品详情

美国杜邦/151L/PA612

产品说明：

1简介

PA612又称聚酰胺612或尼龙612,

PA612除具有一般PA特点外,还具有相对宽度小,更低的吸水率和密度,尺寸稳定性好的优点,有较高的拉伸强度和冲击强度,透明度.

2用途

PA612主要用于:制高级牙刷和其它工业用鬃丝,也可用于制作精密机械部件和电线电缆被覆涂层、输油管、耐油绳索、传送带、轴承、衬垫等,军工上可用于制枪托、钢盔和军用电缆等.

3注塑工艺

干燥处理:

如果加工前材料是密封的,那么就没有必要干燥.然而,如果储存容器被打开,那么建议在85°C的热空气中干燥处理.如果湿度大于0.2%,还要需要进行105°C,12小时的真空干燥.

模具湿度:

建议80°C.模具温度将影响结晶度,而结晶度将影响产品的物理特性.对于薄壁塑件,如果使用低于40°C的模具温度,则塑件的结晶度将随着时间而变化,为了保持塑件的几何稳定性,需要进行退火处理.

注射压力:

通常在750~1250bar,取决于材料和新产品设计.

注塑速度:

高速(对于增强型材料应稍低一些).流道和浇口:由于PA612r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.如果潜入式浇口,浇口的最小直径应当是0.75mm

产品物性表

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.06	--	g/cm3	ISO 1183
收缩率				
流动 : 3.20 mm	1.1	--	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	1.1	--	%	内部方法
垂直流动方向	1.4	--	%	ISO 294-4
流动方向	1.3	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23 ° C, 24 hr, 2.00 mm	3	--	%	
平衡, 23 ° C, 2.00 mm, 50% RH	1.3	--	%	
粘数 (96% H2SO4)	95	--	cm3/g	ISO 307
硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	114	--		ISO 2039-2
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	2400	1700	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	62	54	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	4.5	18	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	17	> 50	%	ISO 527-2
弯曲模量	2100	1440	MPa	ISO 178
薄膜	干燥	调节后的	单位制	测试方法
伸长率 - MD (屈服)	4.5	--	%	ISO 527-3
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eA
-30 ° C	3.5	3	kJ/m2	
23 ° C	3.5	4	kJ/m2	
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30 ° C	无断裂	40 kJ/m2		
23 ° C	无断裂	无断裂		
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180/1A

-30 ° C	4.5	3	kJ/m2	
23 ° C	4	4.5	kJ/m2	
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	135	--	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	62	--	° C	ISO 75-2/A
玻璃转化温度 3	65	35	° C	ISO 11357-2
维卡软化温度	181	--	° C	ISO 306/B50
熔融温度 3	218	--	° C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	1.10E-04	--	cm/cm/ ° C	
流动 : -40 到 2 3 ° C	9.00E-05	--	cm/cm/ ° C	