

日本宇部PA6 1030B报价

产品名称	日本宇部PA6 1030B报价
公司名称	上海众顿塑化有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	1:7 5:4 8:2
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1388-1号
联系电话	135-85676967 13585676967

产品详情

日本宇部PA6 1030B报价，日本宇部PA66塑料，日本宇部PA66塑料价格，日本宇部PA66塑料代理商。

日本宇部PA6 1030BPA6的应用领域:由于PA6良好的综合性能被广泛应用于-如汽车、电子电气、机械、包装、兵器、通讯、航空航天、办公机器、家电、建筑、日用品、体育用品等领域，特别是汽车、电子电气、包装等行业的用量一直呈上升趋势。我国的应用研究较早，始于20世纪60

年代，但是应用量一直很少，近年来，应用范围不断拓宽，应用量增长较快。1999-2005年间交通领域和电子电器对PA6需求有较大的增长，消费量将从1999年的770kt增至2005年的1033kt，这两项的需求量占尼龙6需求总量的40%以上，交通领域的汽车行业是尼龙6最重要的应用领域。韧性PA6主要用作油管夹、卡扣、车门、前后盖板、把手等

日本宇部PA6 1030B PA6在加工时很容易吸收水分,加工前干燥特别需注意,材料如果是用防水材料包装供应,容器应保持密闭.湿度如果大于0.2%,建议在80 以上的热空气中干燥16小时,材料如果已经在空气中暴露超过8小时的话,干燥温度建议为105 ,真空烘干8小时以上.材料在加工时[融化温度]:230-280 ,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]:PA6凝固时间很短,因此浇口位置非常重要,浇口孔径不要小于0.5*T(这里T为塑件的厚度)...

日本宇部PA6 1030B PA6品名:尼龙6或聚酰胺6,分子结构:[-NH-(CH₂)₅-CO]_n-,包含特性为:良好耐磨性、耐溶剂性和自润滑性,质轻、韧性好、热塑性、耐化学品和耐久性优;其为半透明或不透明乳白色结晶形聚合物;PA6于1937年由德国BASF联营公司首先研究开发出来的,正式工业化生产是在1942年;而我国对于PA6的应用研究始于20世纪60年代,可是应用量一直很少,近年来随着科学发展,时代进步,人们的生活水平日益提高,使其PA6应用范围也随之得到不断拓宽,应用量也在以较快的速度不断递增;PA6最主要应用领域其中于交通领域和电子电器行业,这两项需求量就占PA6需求总量的50%以上,据统计,这两项消费量从1999年的770kt增至2015年的1650kt,今后几年的应用量还将持续增长...

日本宇部PA6 1030B