

# PA61013NW8 PA61013NW8

产品名称	PA61013NW8 PA61013NW8
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	27.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头塑胶市场
联系电话	0769-87705006 13423449117

## 产品详情

黎先生13825785956 0769-88036362 QQ;2504081682 本司出售的塑胶均可随货提供物性数据、SGS报告、RoHS(环保)报告、MSDS(出厂证明)报告以及UL黄卡。FDA, LFGB报告,均可开17%增值税

用途：家用电器,电动工具,汽车部件

特性备注：特性：标准粘度高速结晶

重要参数：密度:1.14 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:1.8 % 成型收缩率:1.2 % 断裂伸长率:100 % 弯曲强度:107.84 MPa 弯曲模量:754.9 MPa 硬度:120 热变形温度:75

PA6

日本宇部

1013B 标准粘度

1022B 中粘度

1013NW8 标准粘度

1030B 高粘度

1015GNK 高刚性 加纤30%

日本三菱

1030	高粘度 透明度高
1010C2	刚性改良
1010N2	阻燃V0 纯树脂
1015G15	加纤15%
1015G33	加纤33%
1015G35	加纤35%
1013G15	加纤15%
1013G30	加纤30%
1013G43	加纤43%

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 。