PA6CM1014 PA6CM1014

产品名称	PA6CM1014 PA6CM1014
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	29.00/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： 其它

特性备注：特性：非卤素

重要参数： 密度:1.18 g/cm3 缺口冲击强度:4 断裂伸长率:12 % 弯曲强度:112.745 MPa 弯曲模量:3431.37 MPa 硬度:120 热变形温度:207 °C

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°C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°C，8小时以上的真空烘干。

融化温度：230-280°C，对于增强品种为250-280°C。

模具温度：80-90°C。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°C。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°C的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80°C。

PA6 日本东丽

PA6 CM1017 未强化 标准等级 V-2

PA6 CM1014 未强化 V-O 不含卤

PA6 CM1011G-15 15%玻纤增强 一般用途

PA6 CM1011G-30 30%玻纤增强 高流动

PA6 日本宇部

PA6 1030B 挤出级 高粘度

PA6 1013B 标准粘度 注塑级V-2

PA6 1013NB 标准强度 纯透明 高周期 V-2

PA6 1013NW8 标准粘度 高速结晶 V-2

PA6 美国杜邦

PA6 73G30L GF30% 玻纤增强

PA6 73G30HS1L GF30% 玻纤增强 热稳定

PA6 3058 透明级

PA6 日本三菱

PA6 日本三菱 3010GN16

PA6 日本三菱 3010GN16 3010N 3021GH30

PA6 日本三菱 1010C2

PA6 日本三菱 1030

PA6 日本三菱 ST220