

PA6台湾长春一级代理商

产品名称	PA6台湾长春一级代理商
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	
公司地址	广东东莞市樟木头塑胶原料市场
联系电话	0769-82975406 13622677775

产品详情

PA6台湾长春一级代理商，PA6台湾长春

聚酰胺6或尼龙6（PA6）

分子式： $[-NH-(CH_2)_5-CO]_n-$

性状：半透明或不透明乳白色结晶形聚合物

特性：热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好

燃烧鉴别方法：蓝底黄火焰，烧植物味

溶剂实验：耐环己酮和芳香溶剂

密度：1.13g/cm³

熔点：215

热分解温度：>300

平衡吸水率：3.5%

具有良好的耐磨性、自润滑性和耐溶剂性。

密度：(g/cm³) 1.14-1.15

熔点：215-225

拉伸强度：> 60.0Mpa

伸长率： $> 30\%$

弯曲强度： 90.0Mpa

缺口冲击强度： $(\text{KJ}/\text{m}^2) > 5$

(PA6台湾长春一级代理商) PA6应用范围

工业生产中泛用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机、滑轮套、牛头刨床滑块、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、

活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等。

(PA6台湾长春一级代理商) PA6加工工艺

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：

$230-280^\circ\text{C}$ ，对于增强品种为 $250-280^\circ\text{C}$ 。模具温度：

$80-90^\circ\text{C}$ 。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 $80-90^\circ\text{C}$ 。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 $20-40^\circ\text{C}$ 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于 80°C 。注射压力：

一般在 $750-1250\text{bar}$ 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 $0.5 \cdot T$ （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，浇口的最小直径应当是 0.75mm 。