

# 德国巴斯夫PA6

产品名称	德国巴斯夫PA6
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	德国巴斯夫总代理商:德国巴斯夫总代理商 PA6:B3EG3 德国:德国
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

德国巴斯夫PA6，德国巴斯夫PA6代理商，德国巴斯夫总代理商，

长期代理供应PA6尼龙塑胶原料主要类别及性能,PA分类：防静电PA，导电PA，加纤防火PA，防火PA，抗紫外线耐候PA，高温挤出级PA

PA6美国杜邦ST811HS：增韧超强尼龙6，用途：电缆和绳索护套，胶管内部核心，模压紧固件，滑雪约束力的部分。

PA6美国杜邦73G30T：增韧增强尼龙6，30%玻纤增强，注射成型。

PA6美国杜邦ST7301：增韧未增强尼龙6，热稳定，润滑。在很宽的温度和湿度范围和高抗冲击性突出。

PA6美国杜邦73G15L：15%玻纤增强尼龙6，注塑成型。

PA6美国杜邦73G30L：30%玻纤增强尼龙6，注塑成型。

PA6美国杜邦73G45L：45%玻纤增强尼龙6，注塑成型。

PA6台湾集盛：注塑级TP-4407,6203；

PA6瑞士EMS：BG-26,30S,PV-6HH；

PA6荷兰DSM：33%玻纤增强级K224-G6,K224-PG3

PA6日本三菱：33%玻纤增强阻燃级1016G-33；

PA6日本三菱：30%玻纤增强阻燃级1013G-30,1016G-30；

PA6日本三菱：20%玻纤增强阻燃级1013G-20；

PA6日本三菱：16%玻纤增强阻燃级1013G-16,1016G-16；

PA6日本宇部：挤出级1030B；标准粘度1013B,1013NW8；

PA6德国巴斯夫：玻纤增强B3WG3,B36EG3；30%玻纤增强B3WG6；

PA6德国巴斯夫：30%玻纤增强尺稳定B3WG6,B3EG6；

PA6德国巴斯夫：16%玻纤增强尺稳定B3EG3；注塑级B3S；

PA6德国巴斯夫：C36,B3WM602；

PA6德国拜耳：注塑级B30S；30%玻纤增强级BKV130(电镀)

## 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℃ 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℃ 。 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：

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。