

供应荷兰 PA6 1010C2

产品名称	供应荷兰 PA6 1010C2
公司名称	东莞市晶宏塑胶原料有限公司
价格	.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞百顺小区三巷5号一楼（注册地址）
联系电话	076989977070 18200646066

产品详情

晶宏专业供应尼龙荷兰/PA6 1010C2介绍、PA6 1010C2详情、PA6 1010C2物性参数、PA6 1010C2相关证明

PA6经过60多年的发展，世界尼龙产量接近600万t，成为五大[工程塑料](#)

中产量最大、用途最广、品种最多的重要的高分子材料。但尼龙,尤其是尼龙6存在低温和干态冲击性能差、吸水率大等弱点。为适应工业发展的需要，使其向高冲击、低吸水和优化加工等方向发展的研究成为广泛关注的课题。在很多应用领域中，对尼龙的韧性有更高的要求，因此对尼龙进行增韧改性具有重要的理论和实际意义。PA6首先由德国的BASF联营公司于三十年代末期开发出来，四十年代初期正式工业化生产。聚酰胺大分子结构中含有大量的酰胺基团，大分子末端为氨基或羧基，是一种强极性，能形成氢键且具有一定反应活性的半结晶性聚合物。PA6具有优异的综合性能：强度高、韧性较好湿态；耐油、耐有机溶剂、耐化学药品性能好；摩擦系数小，自润滑性能优良；加工性能好，因此得到广泛的应用，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。PA6消费量将从1999年的770kt 增至2005年的1033kt，这两项的需求量占PA6需求总量的40%以上。

PA6(聚己内酰胺#尼龙6)/1010C2/荷兰 用途：其它 特性备注：性能特点：生产阶段快。重要参数：熔体流动速率:48 g/10min 密度:1.14 g/cm³ 吸水率:3.5 % 成型收缩率:1.3 % 缺口冲击强度:31 拉伸强度:40 MPa 断裂伸长率:21 % 弯曲强度:38 MPa 弯曲模量:2900 MPa 热变形温度:59 生产厂商：荷兰公司

荷兰/PA6 1010C2物性参数:物理性能:测试方法 密度 1.13 -- g/cm ISO 1183 收缩率 ISO 294-4 垂流方向 1.1 -- % ISO 294-4 流动方向 1.0 -- % ISO 294-4 吸水率 (平衡, 23 ° C, 50% RH) 2.8 -- % ISO 62 粘数 118 -- cm/g ISO 307 机械性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 拉伸模量 3400 1700 MPa ISO 527-2 拉伸应力 (屈服) 87.0 54.0 MPa ISO 527-2 拉伸应变 (屈服) 4.2 21 % ISO 527-2 标称拉伸断裂应变 18 > 50 % ISO 527-2 弯曲模量 2800 1000 MPa ISO 178 弯曲应力 112 49.0 MPa ISO 178 冲击性能 干燥 调节后的

单位制 测试方法 简支梁缺口冲击强度 (23 ° C) 4.4 26 kJ/m ISO 179 简支梁无缺口冲击强度 (23 ° C) 无断裂 无断裂 ISO 179 热性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 热变形温度 0.45 MPa, 未退火 180 -- ° C ISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火 65.0 -- ° C ISO 75-2/A 熔融温度 1 220 -- ° C ISO 11357-3 线形热膨胀系数 ISO 11359-2 流动 7.0E-5 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2 横向 8.0E-5 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2 电气性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 表面电阻率 -- 2.0E+14 ohms IEC 60093 体积电阻率 > 1.0E+15 -- ohms · cm IEC 60093 介电强度 27 -- kV/mm IEC 60243-1 相对电容率 IEC 60250 100 Hz 4.00 -- IEC 60250 1 MHz 4.00 -- IEC 60250 耗散因数 IEC 60250 100 Hz 0.011 -- IEC 60250 1 MHz 0.023 -- IEC 60250 漏电起痕指数 600 -- V IEC 60112 可燃性 干燥 调节后的 单位制 测试方法 可燃性等级 (0.800 mm) V-2 -- IEC 60695-11-10, -20 注射 干燥 单位制 干燥温度 80.0 ° C 干燥时间 4.0 到 8.0 hr 料筒后部温度 230 到 235 ° C 料筒中部温度 235 到 250 ° C 料筒前部温度 240 到 260 ° C 射嘴温度 240 到 270 ° C 加工 (熔体) 温度 240 到 275 ° C 模具温度 50.0 到 80.0 ° C 注射速度 中等偏快 背压 3.00 到 10.0 MPa 螺杆压缩比 2.5:1.0

方法：

PA6树脂在加工前是有必要对材料进行干燥处理的，一般对材料在80-90度的温度进行烘烤7-8个小时，或在108 -120 真空烘箱中烘7小时以上。纯树脂的外观颜色白色或乳白色或微黄色、透明或半透明的结晶性树脂，它可以配成任何的颜色，PA6的分子量一般在1.6-3.3万之间.PA6物理密度在1.13-1.15之间，PA6尼龙的成型收缩率为0.9%~2.1%。需注意成型后吸湿的尺寸变化。吸水率100%相对吸湿饱和时能吸8%。使用温度可45 ~ 110 之间。熔点：218-290 。合适壁厚2.2-3.6mm。PA6的机械性能中如抗拉抗压强度随温度和吸湿量而改变。因为PA6的熔融温度大概在220 左右，所以具有较宽的加工范围。相比PA66有更好的抗冲击性和抗溶解性,但吸湿性也更强。为了提高PA6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。[玻璃纤维](#)就是最常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入增韧剂。