

# 德国朗盛PA6总代理-尼龙总代理商

产品名称	德国朗盛PA6总代理-尼龙总代理商
公司名称	苏州杜立顿新材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品名:PA6 品牌:德国朗盛 型号:各种型号
公司地址	昆山市开发区
联系电话	15190116690 15190116690

## 产品详情

德国朗盛总代理商.德国PA66总代理商.PA66德国朗盛总代理

### PA6化学和物理特性

PA6的化学物理特性和尼龙66很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗溶解性比PA66塑料要好,但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性都要受到吸湿性的影响，因此使用PA6设计产品时要充分考虑到这一点。为了提高PA6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。对于没有添加剂的产品，PA6塑胶原料的收缩率在1%到1.5%之间。加入玻璃纤维添加剂可以使收缩率降低到0.3%（但和流程相垂直的方向还要稍高一些）。成型组装的收缩率主要受材料结晶度和吸湿性影响。实际的收缩率还和塑件设计、壁厚及其它工艺参数成函数关系。PA6注塑干燥处理由于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80C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105C，8小时以上的真空烘干。PA6注塑工艺参数熔料温度：240-250，对于增强品种为250~280C。

PA6模具温度：60-100。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80~90C。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20~40C的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80C。

PA6注射压力：100-160MPa（1000-1600bar），如果是加工薄面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa（180bar）。

PA6保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力。

PA6背压：2-8MPa（20-80bar），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均。

德国朗盛PA66：

Lanxess德国朗盛PA66-AKV30GHR

Lanxess德国朗盛PA66-AKV30GITH2.0

Lanxess德国朗盛PA66-AKV30H2.0

Lanxess德国朗盛PA66-AKV30H3.0

Lanxess德国朗盛PA66-AKV30HRH2.0

Lanxess德国朗盛PA66-AKV325H2.0

Lanxess德国朗盛PA66-AKV35CXH2.0

Lanxess德国朗盛PA66-A30

Lanxess德国朗盛PA66-A30H2.0

Lanxess德国朗盛PA66-A30H3.0

Lanxess德国朗盛PA66-A30S

Lanxess德国朗盛PA66-A30SFN31

Lanxess德国朗盛PA66-A30SH3.0

Lanxess德国朗盛PA66-AC30 DUS027

Lanxess德国朗盛PA66-AKV15

Lanxess德国朗盛PA66-AKV15FN

Lanxess德国朗盛PA66-AKV15H2.0

Lanxess德国朗盛PA66-AKV15H3.0

Lanxess德国朗盛PA66-AKV25F30