

日本东丽PA6

产品名称	日本东丽PA6
公司名称	宁波塑峰华进出口有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:欢迎厂家秒价 型号:PA6 产地:日本东丽
公司地址	宁波市-专业塑胶原料-一级代理
联系电话	15869392593

产品详情

PA6日本东丽（一级代理商）牌号齐全价格合理

公司主营产品有:

铁氟龙系列塑胶原料、工程塑料塑胶原料、热塑弹性体塑胶原料、特种工程塑料原料
如：ABS、POM、PC、PC/ABS、PPS、LCP
、K胶、EVA、PMMA、PA6、PA66、PBT、TPE、TPR、TPX、PPO、等。

本公司货源充足，品种齐全，价格合理。另有其他原料牌号无法详细介绍，如需采购或了解原料详细物性、***价格相关信息，敬请来电咨询！一、增强PA6: PA6+15%玻纤/碳纤、PA6+20%玻纤、PA6+25%玻纤、PA6+30%玻纤、PA6+40%玻纤二、增强PA66: PA66+15%玻纤/碳纤、PA66+20%玻纤、PA66+25%玻纤、PA66+30%玻纤、PA66+40%玻纤三、阻燃增强PA6: 25%玻纤阻燃、23%玻纤阻燃、25%玻纤阻燃四、阻燃增强PA66: 25%玻纤阻燃、23%玻纤阻燃、25%玻纤阻燃五、增韧碳纤尼龙66，高韧尼龙，增韧PA66。增韧PA6,增韧PA66;增韧尼龙耐低温零下40度，高冲击，耐寒，耐低温，耐候，性能等同于ST801与ST8018,公司免费提供塑料物表，ROHS(SGS)报告,UL认证,FDA认证,材质证明及物质安全资料表(MSDS)。

PA66 聚酰胺66或尼龙66

PA6 日本东丽CM1017

典型应用范围:

同PA6相比，PA66更广泛应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。

注塑模工艺条件:

干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85℃的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105℃，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290℃。对玻璃添加剂的产品为275~280℃。熔化温度应避免高于300℃。

模具温度：建议80℃。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件，如果使用低于40℃的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，为了保持塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。

注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。

流道和浇口:由于PA66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 $0.5 \times t$ （这里t为塑件厚度）。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。

PA6 日本东丽CM1017化学和物理特性:

PA66在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66在成型后仍然具有吸湿性，其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66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。PA66的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6）。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率在1%~2%之间，加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。PA66对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。