

# 供应进口PA6德国巴斯夫6030G HS BK

产品名称	供应进口PA6德国巴斯夫6030G HS BK
公司名称	上海华颺国际贸易有限公司
价格	33.00/千克
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:6030G HS BK 产地:德国
公司地址	奉贤区明城路1088弄
联系电话	021-51096089 18301930343

## 产品详情

巴斯夫6030G HS BK代理商报价

供应进口PA6德国巴斯夫6030G HS BK

巴斯夫6030G HS BK

PA6又名尼龙6，是半透明或不透明乳白色粒子，具有热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好等特性，一般用于汽车零部件、机械部件、电子电器产品、工程配件等产品。

巴斯夫6030G HS BK

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：(g/cm<sup>3</sup>) 1.14-1.15

平衡吸水率：3.5%

具有良好的耐磨性、自润滑性和耐溶剂性。

拉伸强度：> 60.0Mpa

伸长率：> 30%

弯曲强度：90.0Mpa

缺口冲击强度：> 5(KJ/m<sup>2</sup>)

巴斯夫6030G HS BK

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。

熔融温度：

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\*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，浇口的小直径应当是0.75mm。

巴斯夫6030G HS BK

PA6的化学物理特性和PA66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。玻璃纤维就是常见的添加剂，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的收缩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）。

德国巴斯夫PA66 A3W 纯树脂UL94防火V2 高流动PA66 德国巴斯夫PA66 A3K  
纯树脂,高流动,良好的热稳定性尼龙 德国巴斯夫PA66 C3U 无卤防火纯树脂 UL94-V0 高韧性  
德国巴斯夫PA66 A3X2G5 25%玻纤增强 无卤阻燃PA66 德国巴斯夫PA66 A3X2G7 35%玻纤增强  
无卤阻燃PA66 德国巴斯夫PA66 A3EG3 15%玻纤增强 高强度 德国巴斯夫PA66 A3EG6  
30%玻纤增强尼龙 德国巴斯夫PA66 A3EG7 35%玻纤增强PA66 德国巴斯夫PA66 A3EG10  
50%玻纤增强 高强度高刚性尺寸稳定 德国巴斯夫PA66 A3WG3 15%玻纤增强 高强度耐热老化  
德国巴斯夫PA66 A3WG6 30%玻纤增强 高强度耐热老化 德国巴斯夫PA66 A3WG7 35%玻纤增强  
高强度耐热老化 德国巴斯夫PA66 A3WG10 50%玻纤增强 高强度耐热老化 德国巴斯夫PA66 A3HG3  
15%玻纤增强 德国巴斯夫PA66 A3HG5 30%玻纤增强 德国巴斯夫PA66 A3UG5 25%玻纤增强  
无卤无磷阻燃 防火V0级 德国巴斯夫PA66 A3WC4 20%碳纤增强导电尼龙