

# 美国杜邦73G45L 加45%玻纤PA6

产品名称	美国杜邦73G45L 加45%玻纤PA6
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	22.00/公斤
规格参数	美国杜邦:厂商 73G45L:型号 美国:产地
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

## 产品详情

供应美国杜邦73G45L 加45%玻纤PA6

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786  
期待您的咨询

我公司提供加工技术指导，原料认证报告;随货提供SGS(ROHS):欧盟环保认证报告；MSDS:

物质安全资料表；COA:材料原出厂报告；FDA:食品级认证报告；欧盟高关注物质检测报告：

UL黄卡：防火等级报告；NSF,ASTM或ISO:原厂物料性能参数等等相关资料

另有其它原料牌号无法一一展示，具体需要什么型号的原料可以联系我们。

由于市场价格时有浮动，请您来电咨询，上海多源将给你提供最新报价。

上海多源塑胶原料有限公司长期代理销售

美国杜邦PA6 德国巴斯夫PA6 美国舒尔曼PA6 日本三菱工程PA6 法国罗地亚PA6 日本东丽PA6

日本宇部PA6 德国DOMO PA6 德国朗盛PA6 荷兰DSM PA6 瑞士EMS PA6 漳州长春PA6

导电PA6 抗静电PA6 防火PA6 玻纤增强PA6 脱模性PA6 抗紫外线耐候PA6 PA6改性料

供应(聚酰胺)尼龙PA6 73G30L 美国杜邦 玻纤30%

供应(聚酰胺)尼龙PA6 73G30HSL 美国杜邦 玻纤30%

供应(聚酰胺)尼龙PA6 美国杜邦73G20L 玻纤20%

供应(聚酰胺)尼龙PA6 美国杜邦73G15L 玻纤15%

供应(聚酰胺)尼龙PA6 美国杜邦1013g20 玻纤20%

供应(聚酰胺)尼龙PA6 美国杜邦1013g43 玻纤43%

供应PA6 美国杜邦FR10,3508,7300W, 7335F,73G15L,73M40,73G20L,

供应PA6 B3EG10 德国巴斯夫 阻燃HB 玻纤50% 高刚性，尺寸稳定

供应PA6 B3EG7 德国巴斯夫 阻燃HB 玻纤35% 绝缘性好

供应PA6 B3EG6 德国巴斯夫 阻燃HB 玻纤30% 高刚性 尺寸稳定

供应PA6 B3EG3 德国巴斯夫 阻燃HB 玻纤15% 高刚性 尺寸稳定

供应PA6 B3WG3 德国巴斯夫 阻燃HB 玻纤15%

供应PA6 B3WG6 德国巴斯夫 阻燃HB 玻纤30% 高刚性 尺寸稳定

供应PA6 B3WG7 德国巴斯夫 阻燃HB 玻纤35% 高刚性 尺寸稳定

供应PA6 B36FN 德国巴斯夫 高速透明的流延薄膜、吹膜

供应PA6 B3S 德国巴斯夫标准级，高流动

供应PA6德国巴斯夫 B3S 用于薄膜制品.易流动良好的结晶.快速成形

供应PA6德国巴斯夫B3EG10 玻璃纤维30%增强 高刚性

供应PA6德国巴斯夫B3UG4 玻璃纤维30%增强 无卤无磷防火V0

供应(聚酰胺)尼龙PA6德国巴斯夫玻纤增强B3ZG3

供应(聚酰胺)尼龙PA6德国巴斯夫玻纤增强B3ZG6

供应(聚酰胺)尼龙PA6德国巴斯夫C35 超韧性

供应PA6 CM1014 日本东丽 尼龙-6未强化阻燃V-O不含卤

供应PA6 CM1017 日本东丽 尼龙-6未强化，标准等级 阻燃V2

供应PA6 CM1011G-30 日本东丽 玻纤增强30%强化，高流动

供应PA6 CM1011G-15 日本东丽 玻纤增强15%强化，一般用途

供应PA6 1013NW8 日本(泰国)宇部 标准粘度高速结晶

供应PA6 1013B 日本(泰国)宇部 标准粘度纯透明高

供应PA6 1030B 日本(泰国)宇部 高粘度

供应PA6 1015GC6 日本(泰国)宇部 特性：玻纤增强30%

供应(聚酰胺)尼龙PA6美国杜邦玻纤增强73G20L

PA6

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。

基本参数

品名：聚酰胺6或尼龙6 ( PA6 )

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>)

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。

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 $0.5 \cdot T$ （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。

特性

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。玻璃纤维就是最常见的

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）。

成型组装的收缩率主要受材料的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。