

无卤阻燃PA6,杜邦防火PA6

产品名称	无卤阻燃PA6,杜邦防火PA6
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	美国杜邦:厂商 FR10: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

供应无卤阻燃PA6,杜邦防火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PA6 73M30美国杜邦73M30 添加30%玻璃纤维

供应PA6 73G45L美国杜邦 加45%玻纤 经润滑 高光泽HB

供应PA6 73G15HSL美国杜邦 加15%玻纤 热稳定 经润滑HB

供应PA6 73G30HSL美国杜邦 加30%玻纤 热稳定 经润滑HB

供应PA6 73G20HSIL 美国杜邦 加20%玻纤 热稳定 经润滑HB

供应PA6 73G45HSL美国杜邦 加45%玻纤 热稳定 经润滑HB

供应PA6防火纯树脂 美国杜邦FR10

供应PA6 ST811HS美国杜邦 热稳定 高抗撞击

供应PA6 荷兰DSM K224-G6

供应PA6 荷兰DSM F223-D

供应PA6 荷兰DSM K224-G3

供应PA6 荷兰DSM K224-TG9

供应PA6 荷兰DSM K225-KS

供应PA6 荷兰DSM K224-PG3

供应PA6 荷兰DSM K224-PG6U

供应PA6 荷兰DSM K222-KGV4/A

供应PA6 荷兰DSM K222-KMV5/A ,

供应PA6 荷兰DSM F223D 快速成形，耐冲，抗疲劳

供应PA6 荷兰DSM K224-HG6 30%玻璃纤维 加热稳定剂 加脱模剂

供应PA6 荷兰DSM K224-G8 40%玻璃纤维 PA6+GF40%

瑞士EMS PA6 BG-15 S 15%玻璃纤维 电器元件 汽车应用 汽车内饰件

荷兰DSM PA6 K224-PG6 玻璃纤维增强30%增韧耐寒

供应荷兰DSM PA6 K225-KS 无卤防火V0耐热耐磨

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。

PA6产品性能：

熔点：210 - 220 分解温度：>300 闪点：>400 自燃温度：>450 物态：固

体颗粒 臭味：无毒性：无循环利用：可以 最终处理：土壤(无害工业废品) 灭火剂：可

用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO₂，沙) 运输：非危险品，适用各种运输工具 欧共体标准

：非危险品

PA66产品性能：

熔点：250-270 分解温度：>350 闪点：>400 自燃温度：>450 物态：

固体颗粒 臭味：无毒性：无循环利用：可以最终处理：土壤(无害工业废品) 灭火剂：

可用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO₂，沙) 运输：非危险品，适用各种运输工具 欧共体标

准：非危险品

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。

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。

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。

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 $0.5 \cdot t$

（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。