

抗紫外线PA12,瑞士EMS L20LM

产品名称	抗紫外线PA12,瑞士EMS L20LM
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	128.00/公斤
规格参数	瑞士EMS:厂商 L20LM:型号 瑞士: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

供应抗紫外线PA12,瑞士EMS L20LM

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

瑞士EMS PA12,德国赢创德国赛PA12,日本宇部PA12,平顶山倍安德PA12,法国阿科玛PA12,

透明眼镜框架PA12,汽车油杯PA12，玻纤增强PA12,汽车配件PA12,高弹性PA12,

鞋底专用PA12,电子烟嘴PA12,耐低温PA12,PA12线材专用料，热熔胶PA12.抗紫外线PA12.

抗紫外线PA12 中等耐热性 瑞士EMS L20LM

抗紫外线加纤30% PA12 瑞士EMS:LV-3 抗静电PA12

加纤30%抗冲击性高 PA12 瑞士EMS:LV-3AH 耐水解

加纤30%抗冲击性高 PA12 瑞士EMS:LV-3H 耐水解

加纤50%抗冲击性高 医疗级PA12 瑞士EMS:LV-5H 耐水解

高韧性透明PA12 瑞士EMS,TR55

高韧性透明耐刮花PA12 瑞士EMS,TR90

耐化学PA12 LV-5H BK 9228 瑞士EMS

PA12低收缩原料 瑞士EMS*LV-5H WA

高韧性黑色PA12*TR90 瑞士EMS耐刮花PA12*TR90 BK

透明耐刮花PA12 瑞士EMS TR90LX 食品级

黑色PA12耐磨耐刮花 瑞士EMS:TR90 BK9208 高韧性PA12

抗冲击PA12做眼镜框架 瑞士EMS:TR90-WEISS

良好柔韧性PA12 瑞士EMS:TR-60 Grilamid@TR60

良好刚性PA12 瑞士EMS:TR-70 Grilamid@TR70

耐磨性良好PA12 瑞士EMS:TR-70LX Grilamid@TR70LX

高速注射速度可使成型良好。

PA12尼龙12弹性体有优良的噪音和振动阻尼性，在干燥运转条件下，对钢、POM、PBT和其他材料的滑动摩擦系数低、优良的耐磨损性和高体积稳定性。正因为这些性质，该产品特别适用于DVD、CD、MD、VCR、便携式摄像机、数码相机、打印机和录像机等无声齿轮。

PA12由来:PA11自20世纪80年代以来,凭借着气制动塑胶管以其耐腐蚀、质量轻、便于安装、不易疲劳开裂、密封性好等优点开始替代金属管我国汽车制造业得到大量应用,可PA11树脂价格较高,来源单一.就在20世纪90年代,国外许多汽车公司为了降低生产成本,而开始研究能替代PA11的材料.就这样PA12被研发面世,于是分子结构和基本性能与PA11非常接近的PA12成为关注的焦点.随着合成技术、改性技术及制管工艺的不断进步,PA12原来相比于PA11较弱耐低温性能得到改善,由此大大加快了其在汽车上的应用步伐,至今,世界许多著名品牌汽车产品制动管路系统中都应用着PA12材料.

PA12尼龙管:尼龙管价格因为原料不同差异也特别大,所以不能只是一味的看价格,一定要根据自己的实际用途来学则适合的尼龙管.以前只有PA11管才能满足SAE J844对低温抗冲击性能要求,这是因为当时材料改性技术、周边技术(真空度设计、管体在线处理等)和挤出设备控制技术相对落后.随着工程技术人员对影响管子性能成型条件及过程的深入研究,PA12应用于气制动管瓶颈已被突破.目前,改性PA12低温抗冲击性能完全可以达到SAEJ844相关规定.2001年,在戴姆勒-克莱斯勒公司作为最后一家认证并全部改用PA12管商用车主机厂之后,尼龙套欧洲几乎所有商用车主机厂都只使用PA12管.虽然PA12高刚度及高强度提供了更高的爆破压力,但是其较低的抗冲击强度却会对相应软管制品的应用带来不利影响.

PA12成型条件:a.温度管温:塑料熔化控制.原干燥温:原料含水控制.模具温:熔胶结晶性及却控制
.b.射出时间:熔胶充填控制.冷却时间:熔胶固化控制.开合模时间:模具运控制.中间时间:开模后停顿控制.c.射出压力:控制熔胶充填.保持压:控制熔胶充填后不产生回流.背压:控制树脂熔化.锁模压力:控制模具不被冲开.d.位置射出程:控制熔胶充填.开合模程:控制模具程.机械手程:控制夹取头.e.速度储速(MRP值):树脂熔化控制.射速:树脂填充控制.保压速:树脂在却中回控制.开合模速:模具运控制.