

## 加纤30%PA12，PA12汽车喷油嘴专用料

产品名称	加纤30%PA12，PA12汽车喷油嘴专用料
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	96.00/公斤
规格参数	法国阿科玛:生产厂家 AZM30:型号 法国: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

供应加纤30%PA12，PA12汽车喷油嘴专用料

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。

PA12法国阿科玛5533

PA12法国阿科玛6333

PA12法国阿科玛AZM30

PA12 法国阿科玛2533

PA12 法国阿科玛4033 SA 01

PA12 法国阿科玛50R53 SP 01

PA12 法国阿科玛5533

PA12 法国阿科玛5533 SP 01

PA12 法国阿科玛6333

PA12 法国阿科玛70R53 SP 01

PA12 法国阿科玛7233

PA12 法国阿科玛AZM 23

PA12 法国阿科玛G-350

PA12 法国阿科玛G-830

PA12 法国阿科玛MH1657

PA12 法国阿科玛MS1700

PA12 法国阿科玛MV1074

PA12 法国阿科玛MX1025 SP 01

PA12 法国阿科玛MX1205

PA12 法国阿科玛P40

PA12 瑞士EMS:2694 塑胶原料

PA12 瑞士EMS:CF7 塑胶原料

运动鞋专用料：2533、3533、4033、5533、6333、7033、7233、50R53、70R53、MX1205

齿轮专用料：2533、3533、4033、5533、6333、7033、7233、50R53、70R53、L1724KH

(2)PA12 法国阿托MX1937E、6333

(3)PA12 德固赛 1724K、L1724KH、LX9012、L2121 E40-S3.L1724.

T5000.T5002.L1940.ZN9000.7233.L1670

(4)PA12 日本UBE 3030JFX1、3030JNU、3030JUX2、3050JL1

(5)PA12 日本宇部PA12 3024U 3024B 3024LU 3020LU1 3020LU1 3030J15 3014U

3020GX6B 3030JFX1 9048S1

(6)PA12 荷兰DSM.CH230.C430.C645.E430N.CH230N.CH240N.TS200F6.TR-55

TE250F6 TE250F8 G2330 5040HF CF7 TR55 TR90 413

(7)PA12 美国杜邦 159L.151L NC010.PA2072.PA3426 日本大赛璐 X1988

PA12的学名为聚十二内酰胺，又称尼龙12。其聚合的基本原料是丁二烯，可依赖于石油化工。是半结晶-结晶

热塑性材料。它的特性和PA11相似，但晶体结构不同。PA12是很好的电气绝缘体并且和其它聚酰胺一样不会

因潮湿影响绝缘性能。它有很好的抗冲击性机化学稳定性。PA12有许多在塑化特性和增强特性方面的改良品

种

和PA6及PA66相比，这些材料有较低的熔点和密度，具有非常高的回潮率。美国杜邦PA12对强氧化性酸无抵抗

能力。PA12的粘性主要取决于湿度、温度和储藏时间。它的流动性很好。收缩率在0.5%到2%之间，这主要取

决于材料品种、壁厚及其它工艺条件PA12

聚酰胺12或尼龙12典型应用范围:水量表和其他商业设备，电缆套

，机械凸轮，滑动机构及轴承等

典型应用范围

水量表和其他商业设备，电缆套，机械凸轮，滑动机构以及轴承等

化学和物理特性

PA12是从丁二烯线性，半结晶-

结晶热塑性材料。它的特性和PA11相似，但晶体结构不同。PA12是很好的电气

绝缘体并且和其它聚酰胺一样不会因潮湿影响绝缘性能。它有很好的抗冲击性机化学稳定性。PA12有许多在

塑化特性和增强特性方面的改良品种。和PA6及PA66相比，这些材料有较低的熔点和密度，具有非常高的回潮

率。PA12对强氧化性酸无抵抗能力。PA12的粘性主要取决于湿度、温度和储藏时间。它的流动性很好。收缩

率在0.5%到2%之间，这主要取决于材料品种、壁厚及其它工艺条件。

注塑模工艺条件

干燥处理：加工之前应保证湿度在0.1%以下。如果材料是暴露在空气中储存，建议要在85C热空气中干燥4~5

小时。如果材料是在密闭容器中储存，那么经过3小时温度平衡即可直接使用。

熔融温度：240~300 ；对于普通特性材料不要超过310 ，对于有阻燃特性材料不要超过270 。

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

干燥处理：加工之前应保证湿度在0.1%以下。如果材料是暴露在空气中储存，建议要在85 热空气中干燥4~5

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。