

# 汽车油嘴连接器PA12,玻纤增强PA12

产品名称	汽车油嘴连接器PA12,玻纤增强PA12
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	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

供应汽车油嘴连接器PA12,玻纤增强PA12

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报价。

PA123533 法国阿托菲纳3533 塑胶原料

PA125533 法国阿科玛5533 塑胶原料

PA125533 SP 01 法国阿科玛5533 SP 01 塑胶原料

PA126333 法国阿科玛6333 塑胶原料

PA12AZM30 法国阿科玛AZM30 塑胶原料

PA12P40 法国阿科玛P40 塑胶原料

油管专用料：X7293、X7297、LX9102;

薄膜专用料：MX1205、LX9012;

眼镜架专用料：TR90、CX7323;TR55

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

PA12 瑞士EMS GH-21

PA12 瑞士EMS GTR45

PA12 瑞士EMS L120HL

PA12 瑞士EMS L20G

PA12 瑞士EMS L20LF

PA12 瑞士EMS L25W40X

PA12 瑞士EMS LV-2A NZ

PA12 瑞士EMS LV-3H GY

PA12 瑞士EMS LV-5H

PA12 瑞士EMS LV-5H 9288

PA12 瑞士EMS LV-5H 9402

PA12 瑞士EMS TR 90 UV

PA12 瑞士EMS TR-55

PA12 瑞士EMS TR55LX

PA12 聚酰胺或尼龙12

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。

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

模具温度：对于未增强型材料为30~40C，对于薄壁或大面积元件为80~90C，对于增强型材料为90~100C。增加温度将增加材料的结晶度。精确地控制模具温度对PA12来说是很重要的。

注射压力：大可到1000bar（建议使用低保压压力和高熔化温度）。

注射速度：高速（对于有玻璃添加剂的材料更好些）。

流道和浇口:对于未加添加剂的材料，由于材料粘性较低，流道直径应在30mm左右。对于增强型材料要求5~8mm的大流道直径。流道形状应当全部为圆形。注入口应尽可能的短。可以使用多种形式的浇口。大型塑件不要使用小浇口，这是为了避免对塑件过高的压力或过大的收缩率。浇口厚度好和塑件厚度相等。如果使用潜入式浇口，建议小的直径为0.8mm。

热流道模具很有效，但是要求温度控制很精确以防止材料在喷嘴处渗漏或凝固。如果用热流道，浇口尺寸应当比冷流道要小一些。

## 典型用途

水表和其他商业设备，电缆套，机械凸轮，滑动机构以及轴承等。