

PA6日本三菱1010GN2

产品名称	PA6日本三菱1010GN2
公司名称	上海慰欣贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	尼龙6:日本三菱代理商
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路,重庆市,贵州省
联系电话	021-51877389 13524888958

产品详情

PA6日本三菱1010GN2,1010GN2,日本三菱1010GN2,日本三菱代理商

PA6日本三菱工程1010GN2-30

PA6的特性：该材料具有最优越的综合性能，包括机械强度、刚度、韧度、机械减震性和耐磨性。这些特性，再加上良好的电绝缘能力和耐化学性，使尼龙6成为一种“通用级”材料，用于机械结构零件和可维护零件的制造。PA6优点：1). 优异的强度和韧性，满足结构部件的机械性能；2). 出色的耐热性，可以在高达130 温度下连续使用；3). 长期的耐疲劳性，热老化后性能保持好；4). 出色的尺寸稳定性，具有防翘曲的效果；5). 表面效果好，无浮纤；6). 耐油性好，耐腐蚀性佳。PA6应用范围：工业生产中法用语制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮，风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机滑轮套、牛头刨床滑块、电磁ufenpei阀座、冷陈设备、衬垫、抽成保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装膜等。

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。

融化温度：

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洁净度，而洁净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。

(1)日本三菱1010C2.3010GN15.3010N.3021GH30

(2)日本东丽CM1017.CM1041.CM3004.A26.CM1011G-15.CM1001G-20.CM1016G-30.CM1001G-45

(3)日本宇部 1013B、1030B、1013NW8

(4)德国拜耳 B30S.BKV130.BKV140.BKV15H2.0、BKV30H1.0、BKV30H3.0、BKV35H2.0、BKV50H1.0、B3G6

(5)台湾集盛TP-4204、TP-4208、TP-4407

(6)意大利沃克菲尔 6AV、6G30、6G30V0A

(7)德国巴斯夫B3EG6.B3S.TG7S

(8)美国杜邦:3508.7335F.7301.ST7301.73G15HSL.FR10.73G15L.73G20L.73G30L.73G30T.73G35HSL.73G45HSL

(9)荷兰DSMK224-G6，1010C2

(10)台湾集盛TP-4208

(11)德国朗盛BKV15H10.BKV30H10

(12)荷兰DSMK224-G6

(13)德国朗盛BKV15H10.BKV30H10.