

# PA6 美国液氮 PF008 尼龙6行情

产品名称	PA6 美国液氮 PF008 尼龙6行情
公司名称	上海缘塑新材料有限公司
价格	.00/kg
规格参数	品牌:美国液氮 型号:PF008 产地:美国
公司地址	上海市奉贤区明城路
联系电话	021-31009739 15821669082

## 产品详情

### PA6 美国液氮 PF008

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。

### PA6 美国液氮 PF008

上海华颺长期供应各种工程塑胶原材料：

美国液氮 LNP THERMOTUF PA6 PF008IR 高冲击 脱模 玻璃纤维增强热供品种：美国杜邦Zytel（PA6）日本东丽Amilan（PA6）德国朗盛Durethan（PA6）德国巴斯夫Ultramid（PA6）荷兰DSM Akulon（PA6）日本三菱Novamid（PA6）美国杜邦Zytel(PA6)Zytel 73G15HSL 耐高温加纤PA6 美国杜邦Zytel 73G15L 高光泽加纤PA6 美国杜邦Zytel ST811HS 加碳黑耐热PA6 美国杜邦 日本东丽Amilan(PA6)Amilan 1046K4 吹塑高粘PA6 日本东丽Amilan CM1017XL3 低温热稳定防火PA6 日本东丽Amilan CM1016RM-B 加滑石PA6 日本东丽 日本宇部UBE Nylon(PA6)UBE Nylon 1030B 挤出高粘PA6 日本宇部UBE Nylon 1013B 标准粘度防火PA6 日本宇部 日本三菱Novamid(PA6) Novamid 1002F 耐热加纤PA6 日本三菱Novamid 1501A、1521A 防火加纤PA6

日本三菱Novamid 2430A1、2430A 共聚物挤押级A6 日本三菱 德国朗盛Durethan(PA6) Durethan B30S  
耐低温防老化PA6 德国朗盛Durethan BKV130 加纤电镀PA6 德国朗盛Durethan BKV30H1.0  
热稳定加纤PA6 德国朗盛 德国巴斯夫Ultramid(PA6) Ultramid B3S 高流动低粘度PA6  
德国巴斯夫Ultramid B24N03 抗紫外线PA6 德国巴斯夫Ultramid B3GK24 加纤加玻珠PA6 德国巴斯夫  
荷兰DSM Akulon(PA6) Akulon F136-DH 热稳定高粘PA6 荷兰DSM Akulon K222-KGMV15  
加玻/矿物防火PA6 荷兰DSM Akulon K224-PG6 增韧耐寒PA6 荷兰DSM PA6

品名：聚酰胺6或尼龙6PA6性状：半透明或不透明乳白色结晶形聚合物

PA6特性：热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好 PA6燃烧鉴别方法：蓝底黄火焰，烧植物味

PA6溶剂实验：耐环己酮和芳香溶剂PA6密度：1.13g/cm<sup>3</sup> PA6熔点：215 PA6热分解温度：>300

PA6平衡吸水率：3.5% PA6具有良好的耐磨性、自润滑性和耐溶剂性。 PA6 美国液氮 PF008

PA6用途：

- 1、电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头等；
- 2、汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、垫圈等；
- 3、工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等；
- 4、其他：建材、五金、渔网、渔具、纺丝、包装材料、编织袋、扎线带等。 分类：防静电PA、导电PA、加纤防火PA、防火PA、抗紫外线耐候PA、高温挤出级PA。

PA6 美国液氮 PF008

PA6加工方面：

模具温度：80-90 。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶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 。

PA6融化温度：230-280 ，对于增强品种为250-280 。 PA6注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计） PA6注射速度：高速（对增强材料要稍微降低） PA6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\*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。

「诚信经营、共创未来」的原则，赢得广大客户的信赖。 本公司原料25公斤起订,均为原厂原包装正牌料，批量可折扣,款到发货或货到付款，珠三角一天内到达,国内各地3-5天到货。 特别声明：因塑胶行情每天都有变更，页面上有些报价可能会与当天实际报价有所差异，请用手机或电话直接询价，感谢您的大力支持。