

PA6 日本三菱工程 1015G30特性：玻璃纤维增强30%

产品名称	PA6 日本三菱工程 1015G30特性：玻璃纤维增强30%
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	.00/kg
规格参数	PA6:PA6 型号:1015G30 产地:日本三菱工程
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室
联系电话	13592777159 15217378667

产品详情

【PA6 1015G30 日本三菱工程】

日本东丽 PA6 CM1011G-30同级别型号1011G-45 801 A26 CM1001G-15 CM1001G-20
CM1001G-30 CM1001G-45 CM1001GH30 BK CM1001R CM1007

特性 刚性改良 日本三菱工程 PA6 1010C2同级别型号1007J 1010C 1010F5 1010G10 1010GN2-15
1010GN2-30 1010N2 1010N2-2 1011C45 1011CH5KR

日本东丽 PA6 CM1007同级别型号1011G-45 801 A26 CM1001G-15 CM1001G-20 CM1001G-30
CM1001G-45 CM1001GH30 BK CM1001R CM1011G-15

日本东丽 PA6 CM1001R同级别型号1011G-45 801 A26 CM1001G-15 CM1001G-20 CM1001G-30
CM1001G-45 CM1001GH30 BK CM1007 CM1011G-15

日本东丽 PA6 CM1001G-20同级别型号1011G-45 801 A26 CM1001G-15 CM1001G-30 CM1001G-45
CM1001GH30 BK CM1001R CM1007 CM1011G-15

日本东丽 PA6 1011G-45同级别型号801 A26 CM1001G-15 CM1001G-20 CM1001G-30 CM1001G-45
CM1001GH30 BK CM1001R CM1007 CM1011G-15

日本东丽 PA6 CM1011G-15同级别型号1011G-45 801 A26 CM1001G-15 CM1001G-20
CM1001G-30 CM1001G-45 CM1001GH30 BK CM1001R CM1007

【PA6 1015G30 日本三菱工程】

日常应用

亚太国际聚酰胺玻纤增强材料具有良好的尺寸稳定性及低翘曲性、焊锡性及烤漆性、易喷涂、可过超声波焊接、材料光泽度好，可染成各种鲜艳的颜色，为了满足在工业品方面的使用要求，增强聚酰胺材料应具备以下要求：

- 1). 强度和耐久性，优良的刚性和耐热性的结合
- 2). 优化部件设计，优异的着色性能，完美的表面外观，能够适用于复杂的结构成型，并帮助设计开发者开发新造型产品
- 3). 良好的加工性，优异的流动性及热稳定性使材料加工条件更为宽松，使注塑件微型化
- 4). 极高的热稳定性，能在高达270度的波峰焊锡中不挂锡
- 5). 广泛的温度和频率范围内恒定的电气性，确保装置设备的使用百分百安全。

【PA6 1015G30 日本三菱工程】

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105℃，8小时以上的真空烘干。熔化温度：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）。

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。