

PA6日本三菱1013G10-1

产品名称	PA6日本三菱1013G10-1
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

代理PA6 日本三菱1013G10-1 加纤GF10%导热尼龙塑料，

PA6 日本三菱1013G10-1 玻纤增强10% 高刚性汽车部件用料

PA6/日本三菱/1013G10-1 透明级,高刚性,耐高温

(尼龙PA6价格) 日本三菱：33%玻纤增强阻燃级1016G-33；

(尼龙PA6价格) 日本宇部：挤出级1030B；标准粘度1013B,1013NW8；

(尼龙PA6价格) 德国巴斯夫：玻纤增强B3WG3,B36EG3；30%玻纤增强B3WG6；

(尼龙PA6价格) 德国巴斯夫：30%玻纤增强尺稳定B3WG6,B3EG6；

(尼龙PA6价格) 德国巴斯夫：16%玻纤增强尺稳定B3EG3；注塑级B3S；

(尼龙PA6价格) 德国巴斯夫：C36,B3WM602；

(尼龙PA6价格) 德国拜耳：注塑级B30S；30%玻纤增强级BKV130（电镀）；

(尼龙PA6价格) 台湾集盛：注塑级TP

(尼龙PA6价格) 瑞士EMS：BG-26,30S,PV-6HH；

(尼龙PA6价格) 荷兰DSM：33%玻纤增强级K224-G6,K224-PG3

(尼龙PA6价格) 日本三菱：30%玻纤增强阻燃级1013GG-30；

(尼龙PA6价格) 日本三菱：20%玻纤增强阻燃级1013G-20；

(尼龙PA6价格) 日本三菱：16%玻纤增强阻燃级1013GG-16；

PA6日本三菱1013G10-1，日本三菱代理商，1013G10-1，三菱塑料1013G10-1

一、PA6的化学和物理特性

- 1、PA6的抗冲击性和抗溶解性比PA66要好，但吸湿性也更强。
- 2、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。
- 3、为了提高PA6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃纤维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

二、PA6的优点

- 1、优异的强度和耐久性，优良的刚性和耐热性的结合。
- 2、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。
- 3、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。
- 4、极高的热稳定性，能在高达270度的波峰焊锡中不挂锡。

三、生产用途范围

工业生产中泛用于制造轴承、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、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、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，以及日用品和包装薄膜等

四、生产工艺

- 1、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。
- 2、融化温度：230-280 ，对于增强品种为250-280 。
- 3、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 。
- 4、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。

5、注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）。

6、注射速度：高速（对增强材料要稍微降低）。

7、PA可注塑、挤出及吹塑等方法成型。