

供应PA6德国朗盛BKV30增强级 注塑级 聚酰胺尼龙6原料

产品名称	供应PA6德国朗盛BKV30增强级 注塑级 聚酰胺尼龙6原料
公司名称	上海远能工程塑料有限公司
价格	1.00/1
规格参数	
公司地址	上海嘉定区安亭镇墨玉南路1080号508室
联系电话	15250233253

产品详情

产品参数

性能项目 试验条件[状态] 测试方法 测试数据 数据单位 总穿透能量3mm-30 ISO 6603-26(5)NmIZOD缺口冲击强度-30 ISO 180-1A < 10kJ/m² 弯曲模量2mm/minISO 1788600(5100)MPa拉伸蠕变模量1000hISO 899-14100MPaCHARPY缺口冲击强度23 ISO 179-1eA15(20)kJ/m²IZOD缺口冲击强度23 ISO 180-1A15(20)kJ/m²拉伸蠕变模量1hISO 899-15100MPaCHARPY冲击强度23 ISO 179-1eU80(95)kJ/m²3.5%应变下的弯曲应力2mm/minISO 178145MPa球压痕硬度ISO 2039-1210(100)N/mm²拉伸强度5mm/minISO 527-1 -2180(105)MPa弯曲强度下的应变2mm/minISO 1784.0(6.0)%总穿透能量3mm23 ISO 6603-28(14)Nm断裂延伸率5mm/minISO 527-1 -23.0(6.0)%CHARPY冲击强度-30 ISO 179-1eU70kJ/m²拉伸模量1mm/minISO 527-1 -29800(6100)MPaCHARPY缺口冲击强度-30 ISO 179-1eA10kJ/m²弯曲强度2mm/minISO 178280(170)MPa损耗因子100HzIEC 6025050(2000)10-4电解腐蚀IEC 60426A 1.6Rating介电强度IEC 60243-140(35)kV/mm相比漏电起痕指数CTI溶液AIEC 60112600Rating表面电阻率IEC 600931014(1012)Ohm相对介电常数100HzIEC 602504.0(10)损耗因子1MHzIEC 60250150(1200)10-4体积电阻率IEC 600931013(1010)Ohm.m相比漏电起痕指数CTI M溶液BIEC 60112400MRating相对介电常数1MHzIEC 602504.0(5.0)注射速度ISO 294200mm/s模具温度ISO 29480 熔体温度ISO 294280 热变形温度-方法Cf8.00MPaISO 75-1 -2~120 温度指数(介电强度)20000hIEC 60216-1145 热变形温度-方法Af1.80MPaISO 75-1 -2~200 半间距(介电强度)IEC 60216-18.3 热传导系数ISO 83020.3W/(mK)维卡软化温度50N ; 120K/hISO 306 > 200 相对温度指数(拉伸冲击强度)UL 746 B95 线性热膨胀系数 流动方向23 to 55 ISO 11359-1 20.210-4/K可燃性试验UL94/厚度1.6mmUL 94HBClass温度指数(拉伸强度)5000hIEC 60216-1170 温度指数(拉伸冲击强度)5000hIEC 60216-1120 比热1.0kJ/(kgK)半间距(拉伸强度)IEC

60216-110.3 燃烧速率(US-FMVSS) 1mmISO 3795passedmm/min相对温度指数(介电强度)UL 746
B140 辉光金属丝试验温度 2.0mmIEC 60695-2-12600 热变形温度-方法Bf0.45MPaISO 75-1
-2~215 熔化温度10K/minISO 11357-1-3222 可燃性试验UL94/厚度3.2mmUL
94HBClass温度指数(拉伸强度)20000hIEC 60216-1150 温度指数(拉伸冲击强度)20000hIEC
60216-1105 相对温度指数(拉伸强度)UL 746 B140 线性热膨胀系数 垂直流向23 to 55 ISO 11359-1
20.810-4/K氧指数方法A-上表面点燃ISO 4589-222%温度指数(介电强度)5000hIEC
60216-1165 半间距(拉伸冲击强度)IEC
60216-18.3 成型收缩率(流动方向)1501053 ; 280 /MT80 ; 500barbased on ISO
25770.16%成型收缩率(垂直流向)1501053 ; 280 /MT80 ; 500barbased on ISO 25770.82%密度ISO
11831.36g/cm³吸水性(平衡值)水, 23 ISO 62 ~ 2.1玻璃纤维/玻璃珠/填料含量ISO
3451-130%熔融指数(体积)260 ; 2.16kgISO 113314cm³/10min后收缩(流动方向)1501053 ; 120 ; 4hbased
on ISO 25770.03%后收缩(垂直流向)1501053 ; 120 ; 4hbased on ISO 25770.12%吸水性(饱和值)水, 23 ISO
62 ~ 7松散密度ISO 60 ~ 0.7g/cm³

PA6聚酰胺6或尼龙6典型应用范围:

由于有很好的机械强度和刚度被广泛用于结构部件。由于有很好的耐磨损特性，还用于制造轴承。注塑模工艺条件: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）。注射速度：高速（对增强型材料要稍微降低）。流道和浇口:由于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。化学和物理特性: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。实际的收缩率还和塑件设计、壁厚及其它工艺参数成函数关系。

昆山恒成塑化有限公司 创建于2001年，注册于2012年。经过多年的努力经营，本公司实力雄厚、重信用、守合同、保证产品质量，并以多品种经营特色和薄利多销的原则，赢得了广大客户的信任。本公司主要经营批发的POM、PP、PA66、PET、PC+ABS、PC、PMMA、ABS畅销消费者市场，在消费者当中享有较高的地位。公司与多家零售商和代理商建立了长期稳定的合作关系，货源稳定、保证质量！。我公司在昆山仕泰隆塑料城设有实体店销售，塑料原料原产原厂包装，质量保证，买家可以完全放心。店铺上图型号有限，有些产品型号没有上架，买家如有所需产品型号可以询问是否有货，欢迎询价(*^__^*)