

PA12 瑞士EMS L20GM 特性: 快速成型,热稳定,润滑

产品名称	PA12 瑞士EMS L20GM 特性: 快速成型,热稳定,润滑
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	.00/kg
规格参数	PA12:PA12 型号:L20GM 产地:瑞士EMS
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

PA12 瑞士EMS L20GM 特性: 快速成型,热稳定,润滑,良好的尺寸稳定性,低吸湿性,中粘度,用于齿轮密封

产品描述 Grilamid L20GM是一个中等粘度,快速循环的尼龙12级。润滑和热稳定,已专门为应用中,高产率的要求,并与复杂的形状或很长的流动路径部分。Grilamid L20GM可以加工简单,经济到复杂的注塑成型件,如齿轮,密封件,传动部件和球轴承笼。Grilamid L20GM提供低水分的吸收,从而提供卓越的机械性能与尺寸稳定性几乎不受环境湿度。一般热稳定剂添加剂* *润滑剂 特点*快速成型周期*热稳定*润滑,良好的尺寸稳定性*低吸湿性*中粘度 *使用*齿轮密封 处理方法*注射成型 机械面值单元测试方法 拉伸强度47.0兆帕斯卡ASTM D638 拉伸伸长率ASTM D638产量的20%折价290% 弯曲模量1040兆帕斯卡ASTM率D790 弯曲强度52.0兆帕斯卡ASTM率D790 电机标称值单位测试方法 体积电阻率1.0E 13欧姆·厘米东区走廊60093 漏电起痕指数600伏东区走廊60112 电气强度38千伏/毫米东区走廊60243-1 其他信息 作为对比跟踪指数,独立选举委员会60112,上市公司的价值进行了测试,符合DIN 53480规定。如电气强度,独立选举委员会60243-1,上市公司的价值进行了测试,符合DIN 53482规定。作为体积电阻率,东区走廊60093列出的价值,进行了测试,符合DIN 53482规定。

PA12由来:PA11自20世纪80年代以来,凭借着气制动塑胶管以其耐腐蚀、质量轻、便于安装、不易疲劳开裂、密封性好等优点开始替代金属管我国汽车制造业得到大量应用,可PA11树脂价格较高,来源单一.就在20世纪90年代,国外许多汽车公司为了降低生产成本,而开始研究能替代PA11的材料.就这样PA12被研发面世,于是分子结构和基本性能与PA11非常接近的PA12成为关注的焦点.随着合成技术、改性技术及制管工艺的不断改进,PA12原来相比于PA11较弱耐低温性能得到改善,由此大大加快了其在汽车上的应用步伐,至今,世界许多品牌汽车产品制动管路系统中都应用着PA12材料.PA12尼龙管:尼龙管价格因为原料不同差异也特别大,所以不能只是一味的看价格,一定要根据自己的实际用途来学则适合的尼龙管.以前只有PA11管才能满足SAE J844对低温抗冲击性能要求,这是因为当时材料改性技术、周边技术(真空度设计、管体在线处

理等)和挤出设备控制技术相对落后.随着工程技术人员对影响管子性能成型条件及过程的深入研究,PA12应用于气制动管瓶颈已被突破.目前,改性PA12低温抗冲击性能完全可以达到SAEJ844相关规定.2001年,在戴姆勒-克莱斯勒公司作为后一家认证并全部改用PA12管商用车主机厂之后,尼龙套欧洲几乎所有商用车主机厂都只使用PA12管.虽然PA12高刚度及高强度提供了更高的爆破压力,但是其较低的抗冲击强度却会对相应软管制品的应用带来不利影响.PA12成型条件:a.温度管温:塑料熔化控制.原干燥温:原料含水控制.模具温:熔胶结晶性及却控制.b.射出时间:熔胶充填控制.冷却时间:熔胶固化控制.开合模时间:模具运控制.中间时间:开模后停顿控制.c.射出压力:控制熔胶充填.保持压:控制熔胶充填后不产生回流.背压:控制树脂熔化.锁模压力:控制模具不被冲开.d.位置射出程:控制熔胶充填.开合模程:控制模具程.机械手程:控制夹取头.e.速度储速(MRP值):树脂熔化控制.射速:树脂填充控制.保压速:树脂在却中回控制.开合模速:模具运控制.