

PA6巴陵石化BL3280H注塑 挤出成型 聚酰胺尼龙6工程塑胶原料

产品名称	PA6巴陵石化BL3280H注塑 挤出成型 聚酰胺尼龙6工程塑胶原料
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

产品介绍

品名：聚酰胺6或尼龙6（PA6）

生产企业：巴陵石化

牌号：BL3280H

重量：25kg/包

性状：半透明或不透明乳白色结晶形聚合物特性：热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好

燃烧鉴别方法：蓝底黄火焰，烧植物味

溶剂实验：耐环己酮和芳香溶剂密度：(g/cm³)

1.14-1.15平衡吸水率：3.5%具有良好的耐磨性、自润滑性和耐溶剂性。拉伸强度 > 60.0Mpa伸长率 > 30%

弯曲强度：90.0Mpa缺口冲击强度：> 5(KJ/m²)

成型注意事项

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。

熔融温度：

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。对于玻璃纤维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（对增强材料要稍微降低）

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 $0.5 \cdot T$ （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。

产品用途

- 1.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、
- 2.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
- 3.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。

电话:13425401956罗小姐