

# 增强尼龙 美国杜邦PA6 73G35HSL 加纤35

产品名称	增强尼龙 美国杜邦PA6 73G35HSL 加纤35
公司名称	苏州新塑语塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:73G35HSL 产地:美国
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆17-6
联系电话	18550065082 18550065082

## 产品详情

增强尼龙 美国杜邦PA6 73G35HSL 加纤35 产品说明：

Zytel 73G35HSL BK262 是一种 NYLON RESIN 以 35% 玻璃纤维增强材料填充的产品。它可以通过注射成型进行处理，且可以在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区中获得。Zytel 73G35HSL BK262 应用包括电气/电子应用、电气用具、工业应用、汽车行业和装饰部件。尼龙主要特点如下：

1. 优良的力学性能。尼龙的机械强度高，韧性好。
2. 自润性、耐摩擦性好。尼龙具有很好的自润性，摩擦系数小，从而，作为传动部件其使用寿命长。
3. 优良的耐热性。如尼龙46等高结晶性尼龙的热变形温度很高，可在150℃下长期使用。PA66经过玻璃纤维增强以后，其热变形温度达到250℃以上。
4. 优异的电绝缘性能。尼龙的体积电阻很高，耐击穿电压高，是优良的电气、电器绝缘材料。
5. 优良的耐气候性。
6. 吸水性。尼龙吸水性大，饱和水可达到3%以上。在一定程度上影响制件的尺寸稳定性。

尼龙主要应用如下：伴随石油化学工业和其他工业的发展，为尼龙工程塑料的发展，提供了丰富、价廉的原料和广阔的市场。尼龙主要用于汽车工业、电气电子工业、交通运输业、机械制造业、电线电缆通讯业、薄膜及日常用品。用于汽车工业的尼龙约占尼龙总消费量的1/3。主要是利用尼龙树脂密度小和优良的综合性能，以适应汽车轻量节能的要求。特别是利用它的机械强度较好、耐磨、耐油、自润滑等特点，制造各种轴承、齿轮、滑轮、输油管、储油器、耐油垫片，保护罩、支撑架、车轮罩盖、导流板、风扇、空气过滤器外壳、散热器水室、制动管、发动机罩、车门把手等。

我公司长期经营杜邦Zytel系列PA66，可提供SGS、ROHS、REACH、UL黄卡、MSDS、FDA、COA、PDF物性表等各项数据，欢迎来电洽谈！

增强尼龙 美国杜邦PA6 73G35HSL 加纤35

## 尼龙的改性

由于PA强极性的特点，吸湿性强，尺寸稳定性差，但可以通过改性来改善。

- 1) 玻璃纤维增强PA 在PA加入30%的玻璃纤维，PA的力学性能、尺寸稳定性、耐热性、耐老化性能有明显提高，耐疲劳强度是未增强前的2.5倍。玻璃纤维增强PA的成型工艺与未增强时大致相同，但因流动较增强前差，所以注射压力和注射速度要适当提高，机筒温度提高10-40。由于玻纤在注塑过程中会沿流动方向取向，引起力学性能和收缩率在取向方向上增强，导致制品变形翘曲，因此，模具设计时，浇口的位置、形状要合理，工艺上可以提高模具的温度，制品取出后放入热水中让其缓慢冷却。另外，加入玻纤的比例越大，其对注塑机的塑化元件的磨损越大，好是采用双金属螺杆和机筒。
- 2) 阻燃PA 由于在PA中加入了阻燃剂，大部分阻燃剂在高温下易分解，释放出酸性物质，对金属具有腐蚀作用，因此，塑化元件（螺杆、过胶头、过胶圈、过胶垫圈、法兰等）需镀硬铬处理。在工艺方面，尽量控制机筒温度不能过高，注射速度不能太快，以避免因胶料温度过高而分解引起制品变色和力学性能下降。
- 3) 透明PA 具有良好的拉伸强度、耐冲击强度、刚性、耐磨性、耐化学性、表面硬度等性能，透光率高，与光学玻璃相近，加工温度为300--315，成型加工时，需严格控制机筒温度，熔体温度太高会因降解而导致制品变色，温度太低会因塑化不良而影响制品的透明度。模具温度尽量取低些，模具温度高会因结晶而使制品的透明度降低。
- 4) 耐候PA 在PA中加入了碳黑等吸收紫外线的助剂，这些对PA的自润滑性和对金属的磨损大大增强，成型加工时会影响下料和磨损机件。因此，需要采用进料能力强及耐磨性高的螺杆、机筒、过胶头、过胶圈、过胶垫圈组合

## 应用范围

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。

增强尼龙 美国杜邦PA6 73G35HSL 加纤35

### 【Zytel 73G35HSL Nylon 6美国杜邦注塑工艺】

美国杜邦PA6干燥处理：

由于美国杜邦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。

美国杜邦PA6融化温度：

230-280 ，对于增强品种为250-280 。

美国杜邦PA6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 。

美国杜邦PA6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：

对于美国杜邦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，浇口的小直径应当是0.75mm。