

PA6 德国巴斯夫 8272G HS BK-102

产品名称	PA6 德国巴斯夫 8272G HS BK-102
公司名称	沙比特塑料贸易（苏州）有限公司
价格	21.50/KG
规格参数	德国巴斯夫:Ultramid 型号:8272G HS 德国:BASF
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城A区308号
联系电话	18501562302

产品详情

您好！欢迎您光临沙比特塑料（苏州）有限公司网上商铺，沙比特塑料贸易（苏州）有限公司为华东地区德国巴斯夫塑料一级代理商，长期经销代理PA6 德国巴斯夫 8272G HS BK-102。沙比特的服务理念是“顾客第一、品质第一、真诚服务、售后到位”以完善的服务网络、热情的服务态度、严格的服务规范、满意的服务效果为标准，为用户提供一个从售前到售后的全程服务。沙比特公司具有一般纳税人资格，可以开具13%增值税专用发票，资金充足，业务、技术力量雄厚，国际国内贸易经验丰富。经营产品均可提供ROHS(SGS)、物质安全表MSDS、UL黄卡及FDA认证以及原料物性表，让客户使用起来得心应手，欢迎新老客户朋友订货垂询。

PA6又名尼龙6，是半透明或不透明乳白色粒子，具有热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好等特性，一般用于汽车零部件、机械部件、电子电器产品、工程配件等产品。

PA6 德国巴斯夫 8272G HS BK-102的特性：

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。玻璃纤维就是比较常见的添加剂，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的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。

PA6 德国巴斯夫 8272G HS BK-102的应用：

工业生产中广泛用于制造轴承、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。

Ultramid PA6 8231G HS 玻璃纤维增强材料，14% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 8232G HS FR 玻璃纤维增强材料，25% 阻燃剂 热稳定 高刚度 Ultramid PA6 8233G HS 玻璃纤维增强材料，33% 高刚性 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 8234G HS 玻璃纤维增强材料，44% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 8235G HS 玻璃纤维增强材料，50% 良好的耐磨性 高耐热性 高强度 Ultramid PA6 8262G HS 玻璃纤维增强材料，7.0%，矿物填料，13% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 8267G HS 玻璃纤维增强材料，15% 矿物填料，25% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 8270 HS 玻璃纤维增强材料，12% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 8333G HI 玻璃纤维增强材料，33% 良好的耐磨性 良好的流动性 Ultramid PA6 8333G HI HS 玻璃纤维增强材料，33% 良好的刚度 良好的耐磨性 高强度 Ultramid PA6 HMG13 HS 玻璃纤维增强材料，63% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B3EG3 玻璃纤维增强材料，15% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B3EG5 玻璃纤维增强材料，25% 电绝缘 耐油 Ultramid PA6 B3EG6 玻璃纤维增强材料，30% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B3EG7 玻璃纤维增强材料，35% 良好的刚性 良好的耐热老化性 Ultramid PA6 B3G8 玻璃纤维增强材料，40% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B3GK24 玻璃珠，20% 玻璃纤维增强材料，10% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B3GM35 玻璃纤维增强材料，15% 矿物填料，25% 良好的尺寸稳定性 中等硬度 耐油 Ultramid PA6 B3GM35 Q611 玻璃纤维增强材料，15% 矿物填料，25% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B3GM35 Q643 玻璃纤维增强材料，15% 矿物填料，25% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B35EG3 玻璃纤维增强材料，15% 耐油 Ultramid PA6 B35G3 玻璃纤维增强材料，15% 耐油 Ultramid PA6 B3UG4 玻璃纤维增强材料，20% 阻燃 良好的电气性能 Ultramid PA6 B3WG10 玻璃纤维增强材料，50% 良好的耐热耐老化 高刚性 耐油 Ultramid PA6 B3WG5 玻璃纤维增强材料，25% 良好的耐热耐老化 耐油 Ultramid PA6 B3WG6 玻璃纤维增强材料，30% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B3WG6 CR 玻璃纤维增强材料，30% 热稳定 Ultramid PA6 B3WG7 玻璃纤维增强材料，35% 良好的耐热耐老化 耐油 Ultramid PA6 B3WGM24 玻璃\矿物，30% 良好的耐磨性 高刚性 耐油 Ultramid PA6 B3WGM24 HP 玻璃\矿物，30% 良好的流动性 高刚性 耐油 Ultramid PA6 B3WGM24 HPX 玻璃\矿物，30% 快速成型周期 良好的尺寸稳定性 Ultramid PA6 B3ZG3 玻璃纤维增强材料，15% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B3ZG6 玻璃纤维增强材料，30% 良好的耐磨性 良好的耐化学性 Ultramid PA6 B3ZG7 OSI 玻璃纤维增强材料，35% 热稳定改性的影响 耐油 Ultramid PA6 B3ZG8 sw 玻璃纤维增强材料，40% 高耐冲击性 高刚性 Ultramid PA6 BG40GM45 玻璃纤维增强材料，20% 矿物填料，25% 良好的尺寸稳定性 热稳定

广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等。亦可制成薄膜用作包装材料。此外，还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。

干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。

模具温度：建议80C。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件，如果使用低于40C的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，为了保持塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。

注射压力：通常在 750~1250bar，取决于材料和产品设计。

注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。流道和浇口：

由于 PA66 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。