

日本东丽PA6-东丽PA6

产品名称	日本东丽PA6-东丽PA6
公司名称	上海格铁新材料有限公司营业部
价格	.00/KG
规格参数	品牌:中国官网 型号:塑料官网 产地 :东丽集团
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	13817142635

产品详情

日本东丽PA6-东丽PA6

代理商优势: 证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格合理，质量优异，当天下订单当天发货。

代理商优点：可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂，材质报告，UL黄卡、等

日本东丽PA6,PA66,PBT,PPS,LCP货源充足，品种齐全，价格合理,量大从优,原厂原包,当天订货当天发货。我公司可以开13%增值税发票，提供原料认证报告;UL认证、FDA认证、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)物性、报价、UL报告、RoSH标准、SGS检测报告等) ..

PA6 日本东丽 CM1013 尼龙-6未强化

PA6 日本东丽 CM1017 尼龙-6未强化，标准等级 阻燃V2

PA6 日本东丽 CM1014 阻燃V-O不含卤

PA6 日本东丽 CM1011G-30 玻纤增强30%强化 高流动

PA6 日本东丽 CM1011G-15 玻纤增强15%强化 一般用途

PA6 日本宇部1013NW8标准粘度 高速结晶

PA6 日本宇部1022B中粘度

PA6 日本宇部1013B 标准粘度 纯透明高

PA6 日本宇部1030B 高粘度

PA6 日本宇部1015GC6 玻纤增强30%

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，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。融化温度：
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 。

公司秉承：以质量求生存，以服务求信誉，以信誉迎客户，以客户求发展！如需了解产品的详细信息及当日报价，敬请来电、来函及在线咨询。24小时竭诚为您服务！