

Ultramid A3WG10

产品名称	Ultramid A3WG10
公司名称	苏州鸿凯源塑胶原料有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:A3WG10 产地:德国
公司地址	陆家镇陆丰东路3号
联系电话	15862630389

产品详情

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，现货供应A3WG10，但吸湿性也更强。弹性比PA66大，疲劳强度刚性，耐热性低于尼龙66，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到这一点。为了提高PA6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，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的收缩率在1%~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。

PA66聚酰胺注塑工艺设计（模温机）

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85的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105，高强度A3WG10，12小时的真空干燥。

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

模具温度：建议80。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，耐热性A3WG10，如果使用低于40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*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，浇口的小直径应当是0.75mm。

PA66尼龙水口料.PA66导电级原料PA66特性

尼龙作为大用量的工程塑料，广泛用于机械、汽车、电器、纺织器材、化工设备、航空、冶金等领域。

成为各行业中不可缺少的结构材料，其主要特点如下：

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。尼龙具有很好酌自润性，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 下长期期使用..。PA66经过玻璃纤维增强以后，A3WG10，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。在一定程度影响制件的尺寸稳定性