

PA12 3533 Pebax

产品名称	PA12 3533 Pebax
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:法国阿科玛 型号:3533 产地:法国
公司地址	陆家镇陆丰东路3号
联系电话	15862630389

产品详情

【简介】 PA12的学名为聚十二内酰胺，又称尼龙12。其聚合的基本原料是丁二烯，可依赖于石油化工。是半结晶-结晶热塑性材料。它的特性和PA11相似，但晶体结构不同。PA12是很好的电气绝缘体并且和其它聚酰胺一样不会因潮湿影响绝缘性能。它有很好的抗冲击性机化学稳定性。PA12有许多在塑化特性和增强特性方面的改良品种。和PA6及PA66相比，这些材料有较低的熔点和密度，具有非常高的回潮率。PA12对强氧化性酸无抵抗能力。PA12的粘性主要取决于湿度、温度和储藏时间

特性】 PA12是从丁二烯线性，半结晶-结晶热塑性材料。它的特性和PA11相似，但晶体结构不同。PA12是很好的电气绝缘体并且和其它聚酰胺一样不会因潮湿影响绝缘性能。它有很好的抗冲击性机化学稳定性。PA12有许多在塑化特性和增强特性方面的改良品种。和PA6及PA66相比，这些材料有较低的熔点和密度，具有非常高的回潮率。PA12对强氧化性酸无抵抗能力。PA12的粘性主要取决于湿度、温度和储藏时间。它的流动性很好。收缩率在0.5%到2%之间，这主要取决于材料品种、壁厚及其它工艺条件。

注塑模工艺条件 干燥处理:加工之前应保证湿度在0.1%以下。如果材料是暴露在空气中储存，建议要在85℃热空气中干燥4~5小时。如果材料是在密闭容器中储存，那么经过3小时温度平衡即可直接使用。

熔融温度:240~300℃;对于普通特性材料不要超过310℃，对于有阻燃特性材料不要超过270℃。

高速注射速度可使成型良好。 PA12料筒温度: 进料段:230-240

中段:255-265 出料段:265-275 喷嘴:295-300 模温:60-80

注射压力:80-110mpa 成型周期:20-25秒 螺杆转速:30-60 r/min 说明

- 1.若充模不满:提高炮筒温度10-15℃，也不要提高注塑压力和速度，以免产生水花；
- 2.若塑件发白起雾:请提高料筒温度10-15℃，压力70-100mpa，速度中速，使排气良好；
- 3.若粘模或者变黄色:请降低炮筒温度10-15℃，降低注塑压力和速度；
- 4.烁斑的解决方法:

注意事项 聚酰胺12弹性体(尼龙12弹性体)属于热塑性弹性体(TPE)材料。为嵌段聚合物，包括PA12段和聚醚段(聚醚嵌段酰胺)。富含PA12塑胶原料的产品具有PA12的主要性质，而弹性体的性质随着

聚醚含量的提高，变的更明显:也就是说，聚合物变得更柔软，具有更高的低温冲击强度。由于其优良的性能，该聚合物在许多应用中都是不可缺少的

【应用领域】 汽车工业、电机、电子、包装、休闲运动与机械工程、水量表和其他商业设备，电缆套，机械凸轮，滑动机构以及轴承等。