

# 河南填充PA阻燃母粒批发

发布日期: 2025-09-24

PA卤系阻燃母粒由于与PA6相容性好，阻燃效率高，在PA6中的应用很普遍。同时，卤系阻燃母粒也可以与金属氧化物类阻燃母粒、含磷阻燃母粒、成炭剂等一起使用发挥协效阻燃的作用。目前，双(六氯环戊二烯环辛烯)十溴二苯醚(DBDPO)·1·2-双(五溴苯基)乙烷(BPBPE)·溴化聚苯乙烯(BPS)·五溴二苯醚(PBDO)·聚二溴苯乙烯(PDBS)·聚丙烯酸五溴(PPBBA)·溴化环氧树脂(BER)是阻燃PA6材料中常用的阻燃母粒。在上述阻燃母粒的基础上，国内有学者尝试开发了十溴二苯乙烷来替代十溴二苯醚，以解决阻燃母粒产生二恶英的问题，还将十溴二苯乙烷与三氧化二锑并用，以改善PA6的阻燃性，当两者使用比例为13:5时，阻燃改性PA6的阻燃等级可达到UL94 V-0级，同时，该材料的其它性能均与纯PA6相当·PA阻燃母粒有较高的拉伸强度。河南填充PA阻燃母粒批发

PA阻燃母料属于应用较为普遍的产品·PA阻燃母粒普遍用作各种机械和电器零件，其中包括轴承、高压密封圈、垫、阀座、衬套、输油管、贮油器、叶片、传动带、绳索、齿轮、滑轮泵叶轮、砂轮胶粘剂、电池箱、电器线圈、电缆接头等。还有包装用带、食品用薄膜(熟食用的高温薄膜和清凉饮料用的低温薄膜)的产量也相当大。几种常见的PA阻燃剂：卤/锑或其它阻燃协同体系、红磷或三聚氰胺类的无卤阻燃体系。从量的角度来说，卤/锑协同体系仍然是使用较普遍的PA阻燃体系。在一些地区，人们正在致力于寻找卤素阻燃剂的替代品。但通常说这些替代体系一般都存在热稳定性低或吸潮等问题。河南填充PA阻燃母粒批发PA阻燃母粒的加入降低了原材料成本。

PA阻燃母料也称为阻燃母粒是当今在塑料及橡胶等树脂中表现较优良的阻燃产品之一，阻燃母料(母粒)是在阻燃剂的基础上经过多种阻燃成份的有机结合、改性处理与协效作用，并通过双螺杆或三螺杆挤出机经过混炼、挤出、造粒而制得的颗粒状产品·PA阻燃母粒无卤阻燃体系·PA中应用较广的无卤阻燃剂是红磷和三聚氰胺盐类。红磷具有很高的阻燃效率并能改善制品的抗电弧性，但其储存及颜色方面的局限性有效限制了其在PA中的应用，一般只应用于PA6中。另一种在PA中使用的无卤阻燃剂是三聚氰胺盐，主要是三聚氰胺尿酸盐和磷酸盐。它们具有较好的阻燃效率，但热稳定性较差，且由于易吸潮而使得制品在潮湿环境下电性能较差。

PA阻燃母粒的使用和特点：1、阻燃效率高：多种阻燃成份的有机结合与协效作用使得阻燃母料(母粒)的阻燃效率远高于阻燃剂(达到同样的阻燃标准，在塑料中的加入量要低于阻燃剂，成本也得以降低)。2、降低成本，提高制品附加值：往往通过PA阻燃母料的加入使一般塑料具有或接近工程塑料的应用要求，提高了产品附加值，降低了原材料成本。3、使用方便·PA阻燃母料大多为片状或条状药片大小颗粒，正好与一般塑料颗粒大小相当，提高了他们之间的互容性，使得更易于分散和添加而且卫生并减少挥发和浪费·PA阻燃母粒具有耐磨的优点。

PA阻燃母粒优势及特点如下：1、阻燃，无析出，易分散。2、添加量少，添加14-17%即可达到UL94V0的理想效果。3、无粉尘污染，可直接与原料混合生产，减少加工环节，有效降低成本。4、符合欧盟环保标准ROHS铅、镉、汞、六价铬PBB和多溴二苯醚PBDE远远高于标准限值。5、阻燃母粒比重约为1.3左右PA阻燃母粒包装、贮存和运输125Kg复合双层包装，阴凉干燥环境下贮存6个月，按非危险品运输。2、常规使用和接触对人体无害PA阻燃母粒在螺筒中滞留会分解挥发，间歇生产时需要“冲车”处理PA阻燃母料普遍适用于注塑件、板材等制品中PA阻燃母粒耐腐蚀，包括汽油和机油。河南填充PA阻燃母粒批发

PA阻燃母粒的包装规格25KG/包。河南填充PA阻燃母粒批发

PA阻燃母粒应用：三聚氰胺盐类受热分解后，会带走部分热，降低PA表面温度。从气相角度分析，分解易放出氨气、氮气、氮氧化物、水蒸气等不燃气体，稀释可燃、助燃性气体浓度，阻碍PA内部进一步燃烧。从凝聚相角度分析PA材料降解提前，促进残炭生成，起到保护基体内部作用。在使用这些阻燃母粒的时候，出于降低成本和阻燃效果较大的目的，人们会根据一些协同效应进行复配，比如气相阻燃效果的卤系阻燃母粒和固相阻燃效果的磷系阻燃母粒搭配可形成完整的气-固相阻燃体系；氮系阻燃母粒可促进磷系化合物的碳化等等。河南填充PA阻燃母粒批发