

PA66深圳杜邦（一级代理）

产品名称	PA66深圳杜邦（一级代理）
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:深圳杜邦 产地:深圳 供应商:代理商
公司地址	江苏省苏州市昆山市花桥镇蓬青路888号
联系电话	021-39596360 18501713476

产品详情

A66是PA系列中机械强度较高、应用较广的品种,因其结晶度高,故其刚性、耐热性都较高.性状半透明或不透明乳白色结晶形聚合物,具有可塑性。密度1.15g/cm³。熔点252℃。脆化温度-30℃。热分解温度大于350℃。连续耐热80-120℃,平衡吸水率2.5%。能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀,但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。具有优良的耐磨性、自润滑性,机械强度较高。但吸水性较大,因而尺寸稳定性较差。应用广泛用于制造机械、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、电线包内层等。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。注模条件干燥处理如果加工前材料是密封的,那么没有必要干燥。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℃,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,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,浇口的直径应当是0.75mm。理化性

PA66在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66在成型后仍然具有吸湿性,其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品设计时,一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的机械特性,经常加入各种各样的改性剂。玻璃是较常见的添加剂,有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶,如EPDM和SBR等。PA66的粘性较低,因此流动性很好(但不如PA6)。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率在1%~2%之间,加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。PA66对许多溶剂具有抗溶性,但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。[2]编辑本段物性表供货地区 欧洲性能特点 可加工性,良好耐化学性良好加工方法 注射成型物理性能 额定值 单位制 测试方法密度 1.08 到 1.16 g/cm³ ISO 1183熔流率 (275℃/1.2 kg) 40 到 60 g/10 min ISO 1133加工方法

注射成型物理性能 额定值 单位制 测试方法比重 1.13 g/cm³ ASTM D792收缩率 -
流动 2.8 % ASTM D955机械性能 额定值 单位制 测试方法抗张强度 75.0 MPa ASTM D638