

高强度PA66 Ultramid HMG14 金属置换PA66原料

产品名称	高强度PA66 Ultramid HMG14 金属置换PA66原料
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	38.00/kg
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:HMG14 产地:德国
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆国际17-6
联系电话	15501593323

产品详情

高强度PA66 Ultramid HMG14 金属置换PA66原料

Ultramid HMG14 HS BK7795

聚酰胺66

60% 玻璃纤维增强材料

[BASF Corporation](#)

产品说明:

Ultramid HMG14 HS BK7795 是一种 聚酰胺66（尼龙66）以 60% 玻璃纤维增强材料填充的产品。它可以通过 注射成型 进行处理，且可以在 北美洲 中获得。特性包括：

符合 REACH 标准

通过 ROHS 认证

低吸湿性

高刚度

高强度

Ultramid 是BASF旗下半结晶型热塑聚酰胺产品系列的商标。该系列包括PA 6 (Ultramid B)、PA 66 (Ultramid A)、PA 6/6T (Ultramid T) 以及基于特种共聚酰胺的品牌, 如PA 66/6。由于性能*, Ultramid 已成为汽车、电气工程和机器结构领域中特种应用的不可或缺材料。

Ultramid融合了多种*吸引力的性能:

高强度和刚性的韧性; 良好的弹性; 出众的耐化学性;

尺寸稳定性; 低蠕变; 出色的滑动摩擦性; 易于加工;

Ultramid PA66 HMG14德国巴斯夫BASF原厂原包 PA66注塑模工艺条件:

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 , 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。

BASF PA66 德国巴斯夫 Ultramid HMG14 PA66应用领域用途:

广泛应用于机械、仪器仪表、汽车部件、电子电气、铁路、家电、通讯、纺机、体育休闲用品、油管、油箱及一些精密工程制品。

电子电器: 连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头、垫圈等;

汽车: 散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、变速杆等;

工业零件: 椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等;

其他: 电动工具、护罩、风叶、齿轮、机床附件、运动器材、玩具制品、扎带等。