

# Ultramid PA66 A3XZG5 抗撞击PA66 阻燃性

产品名称	Ultramid PA66 A3XZG5 抗撞击PA66 阻燃性
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	56.00/公斤
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:A3XZG5 性能:抗撞击PA66 阻燃性
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

## 产品详情

供应Ultramid PA66 A3XZG5 抗撞击PA66 阻燃性

PA66 美国杜邦 FR50-NC010

PA66 美国杜邦 FR52G15BL

PA66 美国杜邦 FR52G20LX

PA66 美国杜邦 FR52G30

PA66 美国杜邦 FR52G30BL

PA66 美国杜邦 FR52G30L BK

PA66 美国杜邦 FR52G30LX

PA66 美国杜邦 FR52G30NH NC

PA66 美国杜邦 FR52G30NH-BK337

PA66 美国杜邦 FR52G30NHF NC010

PA66 美国杜邦 FR52G35BL

PA66 美国杜邦 FR52G45BL

PA66 美国杜邦 FR530 NC010

PA66 美国杜邦 FR53G50HSLR

PA66 美国杜邦 FR7025V0F

PA66 美国杜邦 FR7025V0F NC010

PA66 美国杜邦 FR7026V0 NC010

PA66应用：

高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等

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。

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0.5t（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。典型用途 PA66更广泛应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。

透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度1.15g/cm<sup>3</sup>。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。