

Ultramid PA66 A3HG7 汽车耐磨件 机械部件外壳

产品名称	Ultramid PA66 A3HG7 汽车耐磨件 机械部件外壳
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:A3HG7 性能:汽车耐磨件
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 A3HG7 汽车耐磨件 机械部件外壳

供应PA6德国巴斯夫B3WG5玻纤25%增强级

供应PA6德国巴斯夫B3WG6玻纤30%增强级

供应PA6德国巴斯夫B3EG5玻纤25%增强级

供应PA6德国巴斯夫 B3EG7 HB GF35% 绝缘性好

供应PA66 A246M法国罗地亚 超韧级;

供应PA66法国罗地亚A205F 标准级, 高流动

供应PA66 R533H美国首诺 高强度耐水解食品级;R543H 耐热性

供应PA66 21SPC美国首诺 V-2通用级

供应PA66 1300S日本旭化成 V2 通用级, 平衡的流动性和机械性

供应PA66 1402G日本旭化成 V2 玻纤30%,良好的热抗老化高刚性

供应PA66 1300G日本旭化成 玻纤33% 阻燃V2

供应PA66 FR200日本旭化成 无磷无卤防火V0

供应PA66 PG170日本旭化成 玻纤15%防火V0

供应PA66 PG172日本旭化成 玻纤20%阻燃

供应PA66 14G15日本旭化成 玻纤15%,高刚性耐热V2

供应PA66 14G45日本旭化成 玻纤45%,高刚性耐热V2

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/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。