

深圳杜邦 ST801 N01C0 高抗冲PA66 塑料原料

产品名称	深圳杜邦 ST801 N01C0 高抗冲PA66 塑料原料
公司名称	苏州聚元利塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:深圳杜邦 型号:ST801 N01C0 产地:深圳
公司地址	太仓市浮桥镇新港中路2号7-8幢09室
联系电话	13776183933

产品详情

销售：PA66(尼龙66) ST801 N01C0 深圳杜邦Zytel 工程塑料

特性：高抗冲，耐低温

用途：健身器材，汽车应用，电动工具

加工方法：注塑

参数：比重：1.06g/cm 比重：1.06g/cm 吸水率：1.2% 吸水率：6.7% 拉伸强度：51.7MPa

PA66简介：

PA66又称尼龙66；聚己二酸己二胺；nylon 66，缩写NY66。化学式： $[-NH(CH_2)_6-NHCO(CH_2)_4CO]_n$

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 $1.15g/cm^3$ 。熔点 252° 。脆化温度 -30° 。热分解温度大于 350° 。连续耐热 $80-120^\circ$ ，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。外观白包或带黄色颗粒状。

PA66注塑工艺；

1.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85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。

2.PA66熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。模具温度：建议80C。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40C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。

3.注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

4.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。

聚元利塑胶原料有限公司长期供应 PPA（聚邻苯二甲酰胺）塑胶原料产品

PA66塑胶原料美国杜邦FR10 FR15 FR50 FR60玻纤增强无卤阻燃级UL94 V-0等级

PA66美国杜邦ST801特殊级 超强韧性 杰出的耐冲击性。

PA66塑胶原料日本东丽CM3001G-30一般用途 玻纤增强30%。

PA66日本东丽CM3001-N CM3006标准级尼龙-66未强化。

PA66日本东丽CM3004G-30玻纤增强30%含卤阻燃级。

PA66日本东丽CM3004-V0尼龙66未强化，无卤阻燃级。

PA66塑胶原料日本旭化成1300G高强度 高刚性 玻纤增强33%。

PA66日本旭化成1300S平衡的流动性和机械性能。

PA66日本旭化成1402S具有良好的抗热老化性能

PA66塑胶原料日本旭化成FR200 FR370阻燃级UL94 V-0；不含卤素和磷。