

热稳定PA66聚酰胺 70G13HS1L NC010 深圳杜邦Zytel

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 热稳定PA66聚酰胺 70G13HS1L NC010 深圳杜邦Zytel |
| 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:70G13HS1L 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) 70G13HS1L NC010 深圳杜邦Zytel 工程塑料

特性：热稳定，玻纤增强

用途：健身器材，体育用品，电气应用，汽车应用

加工方法：注塑

参数：比重：1.22g/cm 吸水率：7.1% 拉伸强度：103.4MPa 拉伸强度：82.7MPa
断裂伸长率：2%

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 台湾南亚 2200M6

PA66 台湾南亚 2210G3

PA66 台湾南亚 2210G6

PA66 台湾南亚 6210CC

PA66 台湾南亚 6210G3G NC1

PA66 台湾南亚 6210GCF BK3

PA66 台湾南亚 6210GCF NC1

PA66 台湾南亚 6210GCG BK1

PA66 台湾南亚 6212GA

PA66 台湾南亚 6401G6 FBK3

PA66 台湾南亚 6401G6 FNC1

PA66 台湾南亚 640PG5 ABK1A

PA66 台湾南亚 6410G3 NC

PA66 台湾南亚 6410G3A BK2

PA66 台湾南亚 6410G4

PA66 台湾南亚 6410G5 A NC1

PA66 台湾南亚 6410G5A BK3

PA66 台湾南亚 6210G6

PA66 台湾南亚 6210G9

PA66 台湾南亚 6401G4