

# PA66 德国AKRO A3GF301 玻纤增强PA66

产品名称	PA66 德国AKRO A3GF301 玻纤增强PA66
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:德国AKRO 型号:A3GF301 产地:德国
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

供应：PA66(尼龙66) A3GF301 德国AKRO 工程塑料

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 $252^\circ C$ 。脆化温度 $-30^\circ C$ 。热分解温度大于 $350^\circ C$ 。连续耐热 $80-120^\circ C$ ，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 $85^\circ C$ 的热空气中干燥处理。如果湿度大于 $0.2\%$ ，还需要进行 $105^\circ C$ ，12小时的真空干燥。
- 2.PA66熔化温度： $260\sim 290^\circ C$ 。对玻璃添加剂的产品为 $275\sim 280^\circ C$ 。熔化温度应避免高于 $300^\circ C$ 。模具温度：建议 $80^\circ C$ 。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 $40^\circ C$ 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 $750\sim 1250bar$ ，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。

PA66用途：

- 1.汽车工业：外壳，喇叭、冷却风扇及其外壳、进水管、刹车油罐及灌盖，汽车挡泥板、后视镜架、保险杠、仪表盘、行李架、车门手柄、雨刷支架、安全带扣搭
- 2.电子电器：绝缘件、精密电子仪器部件、电工照明器具和电子电器的零部件等，电饭锅、电动吸尘器、高频电子食品加热器等，接线盒、开关和电阻器
- 3.机械设备：滑动轴承、链条、传送带、扇叶、齿轮、叶轮、电动工具外壳、扎带。
- 4.日常用品：办公椅、旱冰鞋部件、打火机机体、灯头、火腿等食品的包装、自动扶梯栏杆、自动门横栏、窗框架、门滑轮

本公司长期供应 PA66（聚酰胺双6）塑胶原料产品

PA66 日本东丽 CM1011G-30

PA66 日本东丽 HF3074G30 V0 BK

PA66 日本东丽 TLP1146S

PA66 日本宇部 1015GC6

PA66 日本宇部 2015SEG15 BK

PA66 日本宇部 2015SG650 BK

PA66 日本宇部 2015SV

PA66 日本宇部 2020CFU3

PA66 日本宇部 2020GC3

PA66 日本宇部 2020GC4

PA66 日本宇部 2020GU950

PA66 日本宇部 2020GX7-4

PA66 日本宇部 2020UW1

PA66 日本宇部 2020UW52

PA66 日本旭化成 1300G

PA66 日本旭化成 1300G BK

PA66 日本旭化成 1330G