

PA66 德国弗瑞圣塔 A63RV0 GN 6018/A 尼龙66

产品名称	PA66 德国弗瑞圣塔 A63RV0 GN 6018/A 尼龙66
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:德国弗瑞圣塔 型号:A63RV0 GN 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) A63RV0 GN 6018/A 德国弗瑞圣塔 塞拉尼斯（苏州）塑胶原料

参数：密度：1.15g/cm 吸水率：1.8到2.5% 收缩率：1.4到1.7% 收缩率：1.2到1.4%
吸水率：6到7%

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/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，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℃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。

2.PA66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。

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。

我司牌号齐全，如未找到您所需要的牌号原料欢迎来电咨询，

供应PA66 ST801AW美国杜邦 抗紫外线 超高韧性 注射成型

供应PA66 70G33HS1L美国杜邦 加33%玻纤 热稳定 抗蠕变

供应PA66 70G30HSL美国杜邦 加30%玻纤 注射成型

供应PA66 70G13HS1L美国杜邦 加13%玻纤 热稳定

供应PA66 70G25HSLR美国杜邦 加25%玻纤 抗水解 热稳定

供应PA66 70G30HSLR美国杜邦 加30%玻纤 抗水解 热稳定

供应PA66 80G33HS1L美国杜邦 加33%玻纤 热稳定 抗冲击

供应PA66 FR7025V0F美国杜邦 热稳定 经润滑 无卤阻燃V-0

供应PA66 FR7026V0F美国杜邦 热稳定 无卤阻燃V-0

供应PA66 FR70M30V0美国杜邦 加30%矿物填料 阻燃V-0低翘曲

供应PA66 MT409AHS美国杜邦 热稳定 抗冲击

供应PA66 WRF403美国杜邦 加30%玻纤 热稳定

供应PA66 408L 美国杜邦 耐冲击性

供应PA66 408HS 美国杜邦 热稳定级

供应PA66 8018 美国杜邦 13%玻纤 超韧级

供应PA66 FR52G30BL 美国杜邦 30%玻纤,阻燃