

PA66 20G3-201 漳州长春 PA66 20G3-201 长春化工（漳州）

产品名称	PA66 20G3-201 漳州长春 PA66 20G3-201 长春化工（漳州）
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:漳州长春 型号:20G3-201 产地:漳州
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：PA6(尼龙6) 20G3-201 漳州长春 工程塑料

特性：高强度, 玻纤增强

用途：健身器材，电气应用，电动工具，电器

加工方法：注塑

参数：玻纤量：15% 比重：1.22 收缩率：0.5到1.1% 拉伸强度：1200kg/cm 弯曲强度：1800kg/cm

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。

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

代理销售:ABS塑胶原料、TPU塑胶原料、TPV塑胶原料、K树脂、PPS塑胶原料、PET塑胶原料、PMMA塑胶原料、EVA塑胶原料、PC+ABS塑胶原料、PA6塑胶原料、PA66塑胶原料、TPEE塑胶原料、PEEK塑胶原料、PC塑胶原料、PEI塑胶原料、PA46塑胶原料、COC塑胶原料、TPX塑胶原料、pa11塑胶原料、pa12塑胶原料、pa6t塑胶原料、pa9t塑胶原料、Icp塑胶原料、POM塑胶原料、PA6塑胶原料、PBT塑胶原料、PVDF塑胶原料.PBT塑胶原料。

POM塑胶原料有：防静电POM,导电POM,玻纤增强POM,抗紫外线耐候级POM,加铁氟龙POM,矿纤增强POM,碳纤增强POM,高粘度POM,高滑动POM,低粘度POM,食品级POM,低翘曲尺寸稳定POM,超高韧性POM,通用级POM,耐磨级POM,高抗冲POM,挤出级POM；

ABS塑胶原料有：防火ABS、玻纤玻珠增强ABS、玻纤增强ABS、碳纤增强ABS、无卤阻燃ABS、抗化学性ABS、抗紫外线ABS、热稳定ABS、高刚性ABS、高抗冲ABS、高光泽ABS、透明级ABS、耐低温ABS、高强度ABS、抗静电ABS、耐高温ABS、高流动ABS、透明ABS、脱模ABS、耐候ABS、通用ABS、阻燃ABS、填充ABS、增强ABS、导电ABS、标准ABS、耐热ABS、增韧ABS、光学ABS、耐磨ABS