PA66 平顶山神马 EPR27 尼龙66树脂 福建 EPR27

产品名称	PA66 平顶山神马 EPR27 尼龙66树脂 福建 EPR27
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:神马尼龙 型号:EPR27 产地:河南
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) EPR27 平顶山神马 塑胶原料 河南神马尼龙

特性：中粘度

用途：电气应用，汽车应用，电器，纤维

加工方法：注塑

参数： 相对粘度：2.64到2.70无 熔指：10.8g/10 min 拉伸强度：75MPa 拉伸模量：2500MPa
弯曲强度：71.8MPa

.

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（CH2）6-NHCO(CH2)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°C。脆化温度-30°C。热分解温度大于350°C。连续耐热80-120°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。

.

PA66注塑工艺；

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。

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。

注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

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：

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

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

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.

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

长期供应杜邦、巴斯夫、南亚、平顶山神马，罗地亚PA66塑料颗粒

PA66 河南神马尼龙 EPR27

PA66 河南神马尼龙 EPR2701

PA66 河南神马尼龙 2130G

PA66 河南神马尼龙 2730G

PA66 河南神马尼龙 27F-03

PA66 河南神马尼龙 EPR2702

PA66 河南神马尼龙 EPR32