

PA66德国巴斯夫 A3XZG5 玻纤增强25% 含冲击改性剂 基于红磷的阻燃剂

产品名称	PA66德国巴斯夫 A3XZG5 玻纤增强25% 含冲击改性剂 基于红磷的阻燃剂
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	46.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

尼龙66物理特性：PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性，其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是最常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶。PA66塑料的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6）。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率在1%~2%之间，加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。PA66塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。PA66塑料的注塑特性干燥处理：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产品性能

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。压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。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，浇口的直径应当是0.75mm。

PA66塑胶的运用如下

主要用于汽车产业、电气设备电子器件工业生产、交通业、机械设备制造工业生产、电缆电线信息业、塑料薄膜及生活用品。

用以汽车产业的涤纶约占涤纶总消耗量的1/3。关键是运用涤纶树脂相对密度小和优质的综合性能，以融入汽

车轻巧环保节能的规定。非常是运用它的冲击韧性不错、耐磨损、耐酸碱、自润滑等特性，生产制造各种各样滚动轴承、传动齿轮、

动滑轮、输油管道、储油器、耐酸碱密封垫，防护罩、固定支架、车辘罩盖、挡水板板、电扇、空气过滤网机壳、热管散热

器水室、制动系统管、柴油发动机罩、汽车车门门把等。