

德国巴斯夫PA66 A3HG5高刚度

产品名称	德国巴斯夫PA66 A3HG5高刚度
公司名称	苏州市鸿凯源塑胶原料有限公司
价格	.66/千克
规格参数	德国巴斯夫:1 A3HG5:1 德国:1
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城F栋5号2室
联系电话	15051689589

产品详情

德国巴斯夫PA66塑胶原料的特点与注塑工艺

- 1.优良的力学性能。尼龙的机械强度高，韧性好。优良的耐气候性。
- 2.自润性、耐摩擦性好。尼龙具有很好的自润划性，摩擦系数小，从而，作为传动部件其使用寿命长。
- 3.优良的耐热性。如尼龙46等高结晶性尼龙的热变形温度很高，可在150℃下长期使用。PA66经过玻璃纤维增强以后，其热变形温度达到250℃以上。4.优异的电绝缘性能。尼龙的体积电阻很高，耐击穿电压高，是优良的电气、电器绝缘材料。5.吸水性。尼龙吸水性大，饱和吸水可达到3%以上。在一定程度上影响制件的尺寸稳定性。
- 6.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。
- 7.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。
- 8.注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。
- 9.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。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。

