

# 薄膜挤出级/食品级尼龙PA66 5033B日本宇部

产品名称	薄膜挤出级/食品级尼龙PA66 5033B日本宇部
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本宇部 型号:5033B
公司地址	江苏省昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园 区6号楼2室一楼
联系电话	13311851838 13311851838

## 产品详情

薄膜挤出级/食品级尼龙PA66 5033B日本宇部

PA66 5034 MTAX1 日本宇部 PA66 5034 MTX1 日本宇部PA66 5021T 日本宇部 PA66 5033B 日本宇部 PA66 5033 FDX27 日本宇部 PA66 5033 FDX57 日本宇部PA66 Nylon 5034 TX18 日本宇部 PA66 5034 UC2 日本宇部PA66 7024B 日本宇部 PA66 7034B 日本宇部PA66 7034T 日本宇部 PA66 P7115U 日本宇部 PA66 S3C 德国巴斯夫 PA66 A3WG5 德国巴斯夫 PA66 A3WG6 德国巴斯夫 PA66 S3CF 德国巴斯夫PA66 S3CW 德国巴斯夫 PA66 S3KC 德国巴斯夫

### 工艺条件

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。

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。

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 $0.5t$ （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，浇口的最小直径应当是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。

透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度 $1.15\text{g/cm}^3$ 。熔点 $252^\circ\text{C}$ 。脆化温度 $-30^\circ\text{C}$ 。热分解温度大于 $350^\circ\text{C}$ 。连续耐热 $80-120^\circ\text{C}$ ，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。