

# 杜邦101 杜邦PA66尼龙

产品名称	杜邦101 杜邦PA66尼龙
公司名称	上海孔帆新材料有限公司
价格	10.00/千克
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13651963616

## 产品详情

杜邦101 杜邦PA66尼龙，美国杜邦PA66一级代理商，杜邦PA66授权经销商，

PA66又称尼龙66，俗称尼龙双6;英文名:Polyamide 66，缩写 nylon 66。压力/真空，发动机油和空气的高温，高压环境下工作，这些工作条件可导致许多塑料和橡胶迅速热老化。一些特定牌号的 Hytrel<sup>®</sup>，Vamac<sup>®</sup>，Viton<sup>®</sup> 和 Zytel<sup>®</sup> 材料适用于涡轮增压进气管部件。产品和类型的选择取决于功能和工作条件。例如，管道位于中冷器的热端还是冷端？需要多大程度的柔韧性？管道是否会与其他材料结合。涡轮增压进气管和短接头进气管在包含热我们的全球技术开发专家团队致力于帮助 OEM 针对具体应用选择和开发新产品解决方案。

PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种-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，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，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，有时为了提高还加入合成橡胶。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。通常采用法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将显示的温度当作熔点，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，如果被打开，那么建议在85C的中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的。

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。