

供应日本宇部耐冲击高耐磨PA66 2020GC3

产品名称	供应日本宇部耐冲击高耐磨PA66 2020GC3
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本宇部 型号:2020GC3
公司地址	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	18018829124 18018829124

产品详情

日本宇部耐冲击高耐磨PA66

2020GC3的产品特点用途以及原料物性如下；PA性质：结晶性热可塑性塑料，有明显熔点，Nylon6 Tm为220-230 ，Nylon66则为260-270 ，Nylon本身具吸水基故有吸水性，成形前须干燥，温度过高干燥则尼龙粒变色。

PA66(聚酰胺尼龙66)性质特点：PA66聚酰胺为半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，可塑性塑料。密度1.15g/cm³。熔点252 。脆化温度-30 。热分解温度大于350 。连续耐热80-120 ，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优点：1、具高抗张强度；2、耐韧、耐冲击性特优；3、自润性、耐磨性佳、耐药品性优；4、低温特性佳；5、具自熄性；

日本宇部耐冲击高耐磨PA66 2020GC3用途：广泛应用于机械、仪器仪表、汽车部件、电子电气、铁路、家电、通讯、纺机、体育休闲用品、油管、油箱及一些精密工程制品。电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮分类：防静电PA，导电PA，加纤防火PA，防火PA，抗紫外线耐候PA，高温挤出级PA。导电尼龙66：具有良好的耐磨性、耐热性、耐油性及耐化学药品性，还大大降低了原材料的吸水率和收缩率,具有优良的尺寸稳定性及优异的机械强度。能满足静电消散和静电放电(ESD)防护的要求。这些特殊改性材料经特殊配制，适用于从100到10¹²欧姆/平方(ohms/sq)的表面电阻范围，可用于注塑及挤出等成型。有很多超越金属和涂装的优点:零件重量较轻，较易处理，运输成本较低。它们的装配简便，制造成本较低，并且较不会受到撞凹，割损和刮伤。为了标识或美观目的，一些材料可被预先染色，避免费时且昂贵的两次着色加工。

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对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。注塑模工艺条件: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0.5*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0.75mmPA66主要用在汽车工业、机械、电器装置、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产机械电器装置等。