

# PA66德国巴斯夫A3UG5 机械外壳料

产品名称	PA66德国巴斯夫A3UG5 机械外壳料
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	38.00/kg
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:A3UG5 产地:机械外壳料
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

## 产品详情

### PA66德国巴斯夫A3UG5 机械外壳料

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。

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。

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。

PA66/德国巴斯夫/A3UG5增强级阻燃级PA66A3UG5

PA特性及应用

PA塑料(尼龙，聚酰胺)，英文名称:Polyamide 比重:PA6 1.14克/立方厘米，PA66 1.15克/立方厘米，PA1010 1.05克/立方厘米

成型收缩率:PA6 0.8-2.5%，PA66 1.5-2.2%

成型温度:220-300

干燥条件:100-110 /12小时

坚韧 耐油 耐水、抗霉菌、但吸水大

燃烧鉴别方法:火焰上端黄色，下端蓝色，燃烧后塑料熔滴落，起泡，离火后羊毛，指甲烧焦味和带芹菜味

汽车制造方面，用于制造燃料滤网、燃料过滤器、罐、捕集器、储油槽、发动机汽缸盖罩、散热器水缸、平衡旋转轴齿轮。也可用在汽车的电器配件、接线柱等。另外，它还可用作驱动、控制部件等。

电器电子工业，可用于制造电饭锅、电动吸尘器、高频电子食品加热器，电器产品的接线柱、开关和电阻器等。

医疗器械仪器，用于医用输血管、取血器、输液器等。PA单丝可做外科手术缝线、假发等;另外，电子打字机的数字旋转盘、接线柱、传动齿轮、印刷机的带式过滤片等。

其它方面，用于制作一次性打火机体、碱性干电池衬垫，摩托车驾驶员的头盔，办公机器外壳，办公用椅的角轮、座和靠背，冰鞋、钓鱼线等，PA薄膜气体阻隔性能优良，而且耐油性、耐低温冲击性、耐穿透性好，可用于肉、火腿肠等冷冻食品的包装。聚酰胺还可棒材和板材，也作齿轮或其它传动装置。