

PA66美国杜邦101F 耐磨ap66

产品名称	PA66美国杜邦101F 耐磨ap66
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	32.00/kg
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:101F 产地:耐磨ap66增韧级
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美国杜邦101F 耐磨ap66

- 1.总体上说，PETG/PCTG的耐化学性能比PC要好。
- 2.PETG/PCTG不含双酚A，对人体无害。
- 3.PETG/PCTG易成型，易印刷。成型温度低一些，PETG/PCTG的挤出温度190-220度、注塑温度230-250

PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体。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。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。PA66塑料的熔点为264 。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 。

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）。

1) PETG的挤出及挤吹的温度比注塑温度低20-40

2) PCTG的加工温度比PETG的加工温度要高5-10

3) 不同加工机型的加工条件会有差异，以上的加工建议仅供参考