

现货供应 红磷阻燃 玻纤增强25% 耐高温 PA66 德国巴斯夫 A3X2G5

产品名称	现货供应 红磷阻燃 玻纤增强25% 耐高温 PA66 德国巴斯夫 A3X2G5
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	
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

PA66（聚酰胺66或尼龙66），同PA6相比，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。PA66基本资料 PA66又称尼龙66；聚己二酸己二胺；nylon 66，缩写NY66。化学式： $[-NH(CH_2)_6-NHCO(CH_2)_4CO]_n-$ 外观 白包或带黄色颗粒状

PA66密度 (g/cm³) 1.10-1.14 拉伸强度(Mpa) 60.0-80.0 洛氏硬度 118

冲击强度 (kJ/m²) 60-100 静弯曲强度 (MPa) 100-120 马丁耐热() 50-60 弯曲弹性模量

(MPa) 2000~3000 体积电阻率 (cm) 1.83×10^{15} 介电常数 1.63 PA66塑料性能 半透明或不透明

乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。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。PA66注塑模工艺条件 干燥处理：假如加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，假如储存容器被打开，那么建议在85的热空气中干燥处理。假如湿度大于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 $0.5 \cdot t$ （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0.75mm。PA66塑料的化学和物理特性 PA66在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66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。在产品设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了进步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，有时为了进步抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。PA66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。

PA66常用的有美国杜邦公司的101L，101F，70G35HSL，77G33L-NC，FR50 BK505等等。宁波市锦旗塑化有限公司代理美国杜邦尼龙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。PA66具有较好的综合性能，其抗张强度、弯曲强度、耐疲劳强度，耐磨性和电性都十分优良