

PA66杜邦103HSL NC010

产品名称	PA66杜邦103HSL NC010
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA66杜邦 型号:103HSL NC010 产地:热稳定剂 润滑剂
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

PA66杜邦103HSL NC010热稳定剂 润滑剂

????PA66 101F ?????V2??

美国杜邦PA66 101L 注塑级，脱模性良好美国杜邦PA66 103HSL 纯树脂热稳定美国杜邦PA66 408L 超韧超高*冲击美国杜邦PA66 ST801 纯树脂，超韧耐寒*冲美国杜邦PA66 FR15 纯树脂无卤防火V0美国杜邦PA66 FR60 30%玻纤增强,防火V0美国杜邦PA66 70G13L 13%玻纤增强 高强度美国杜邦PA66 70*3L 33%玻纤增强 高强度美国杜邦PA66 70G43L 43%玻纤增强 高强度高钢性美国杜邦PA66 80*3L 33%玻纤增强 超高*冲击强度

????PA66 82G43L 43%???? ??*????

PA66?????????.????PA66????????

??PA66????,????????????????????*????*UV?

Zytel 103HSL NC010 物性表

由 DuPont Performance Polymers 提供

产品说明：

非增强，热稳定，聚酰胺66

我的工具箱

[添加收藏](#)

[添加对比](#)

[寻找相似](#)

资料下载：

下载PDF

黄卡UL

[原厂物性表](#)

[MSDS](#)

总体
材料状态

已商用：当前有效
资料 1

Processing - Injection Molding (English) Typical Processing for DuPont Engineering Polymers (English)
UL 黄卡 2

E41938-234370
搜索 UL 黄卡

DuPont Performance Polymers Zytel
供货地区

北美洲 ; 非洲和中东 ; 拉丁美洲 ; 欧洲 ; 亚太地区
添加剂

热稳定剂 ; 润滑剂 ; 脱模
特性

热稳定性
RoHS 合规性

联系制造商
形式

粒子
加工方法

挤出 ;涂层 ;注射成型
多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-2) Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)
部件标识代码 (ISO 11469)

PA66
树脂ID (ISO 1043)

PA66美国杜邦3426

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。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。

为了****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*****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 Zytel 塑胶原料性能特点? PA66是PA系列中机械强度****高、应用****广的品种,因其结晶度高,故其刚性、耐热性都较高超声波可焊接低分子量经润滑可加工性良好良好的成型性能良好的电气性能流动性高耐化学性良好*损性良好耐疲劳性能耐油性能耐油脂性能生产阶段快脱模性能良好等;用途? 汽车领域的应用电气/电子应用领域家电部件连接器; PA66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****、甲酸等****性溶剂。具有优良的*性、自润滑性?机械强度较高。但吸水性较大?因而标准稳定性较差。广泛用于制造机械、汽车、化学与电气设备的零件?如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、电扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等RoHS 合规性 外观?自然色 形状?颗粒料?性状?半透明或不透明乳白色结晶形聚合物?具有可塑性。 添加剂?脱模剂 润滑剂 加工方法?注射成型?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 。注塑压力?通常在750~1250bar?取决于材料和产品设计。