

【PA66/日本东丽 CM3001G-45 BK】 黑色 注塑级

产品名称	【PA66/日本东丽 CM3001G-45 BK】 黑色 注塑级
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:日本东丽 型号:CM3001G-45
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园6号楼 2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

产品详情

供应：PA66 (尼龙66) AmilanCM3001G-45 BK日本东丽ORAY 塑胶原料

特性：玻纤增强

用途：暂无

加工方法：注塑

参数：吸水率：无水 | 1.0%水% 吸水率：0.4 | -% 比重：无水 | 1.0%水无 比重：1.5 | -无
弯曲模量：无水 | 1.0%水kg/cm

PA66又称尼龙66；聚己二酸己二胺；nylon 66，缩写NY66。化学式： $[-NH(CH_2)_6-NHCO(CH_2)_4CO]_n$

性状: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。外观白包或带黄色颗粒状。

PA66注塑工艺；

1.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。

2.PA66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。

3.注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

4.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，浇口小直径应当是0.75mm。典型用途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用途：

1.汽车工业：外壳，喇叭、、冷却风扇及其外壳、进水管、刹车油罐及灌盖，汽车挡泥板、后视镜架、保险杠、仪表盘、行李架、车门手柄、雨刷支架、安全带扣搭

2.电子电器：绝缘件、精密电子仪器部件、电工照明器具和电子电器的零部件等，电饭锅、电动吸尘器、高频电子食品加热器等，接线盒、开关和电阻器

3.机械设备：滑动轴承、链条、传送带、扇叶、齿轮、叶轮、电动工具外壳、扎带.

4.日常用品：办公椅、旱冰鞋部件、打火机机体、灯头、火腿等食品的包装、自动扶梯栏杆、自动门横栏、窗框架、门滑轮

本公司长期供应 PA66 (聚酰胺双6) 塑胶原料产品.

供应PA66 A3EG7 德国巴斯夫 玻纤35% 高刚性，尺寸稳定

供应PA66 A3EG10 德国巴斯夫 玻纤50% 高刚性，尺寸稳定

供应PA66 A3X2G5 德国巴斯夫 玻纤25% 阻燃V0 红磷无卤

供应PA66 A3X2G7 德国巴斯夫 玻纤35% 阻燃V0 红磷无卤

供应PA66 A3K 德国巴斯夫 标准级 高流动

供应PA66 A3Z 德国巴斯夫 增韧级

供应PA66 A3WG5 A3WG6 德国巴斯夫 玻纤增强级

供应PA66 R533H 美国首诺 高强度 耐水解，食品级

供应PA66 R543H 美国首诺

供应PA66 21SPC 美国首诺 通用级 V-2

供应PA66 M344 美国首诺 阻燃性,韧性良好,延展性 经润滑 脱模性能良好

供应PA66 50BWFS 美国首诺 通用级

供应PA66 神马 EPR27L 注塑级 有光中等粘度产品

供应PA66 神马 EPR27 注塑级 有光中等粘度产品

供应PA66 神马 2700F 用环保阻燃型，电性能、综合力学性能优异

供应PA66 台湾南亚 6512 增韧级 抗冲及快速成型

供应PA66 台湾南亚 2210G6 30%玻纤增强

供应PA66 台湾南亚 6210GC 33%玻纤增强

供应PA66 6410G5 台湾南亚 25%玻纤增强阻燃UL94V-0

供应PA66 6310 台湾南亚 防火V0