

PA66 深圳东丽 CM3004G30 BK 玻纤增强

产品名称	PA66 深圳东丽 CM3004G30 BK 玻纤增强
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:深圳东丽 型号:CM3004G30
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) AmilanCM3004G30 BK 深圳东丽TORAY 塑胶原料

特性：卤化，阻燃 玻纤增强

用途：电气元件，外壳，汽车应用，电器，OA设备

加工方法：注塑

参数：密度：1.59g/cm 收缩率：0.60 到 0.90% 收缩率：0.20 到 0.50% 吸水率：0.60%
吸水率：4.0%

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.

PA66 德国巴斯夫 4355G7 BK

PA66 德国巴斯夫 A3EG10(2)

PA66 德国巴斯夫 A3EG3(2)

PA66 德国巴斯夫 A3EG4 BK

PA66 德国巴斯夫 A3EG6(2)

PA66 德国巴斯夫 A3GE3

PA66 德国巴斯夫 A3GE6

PA66 德国巴斯夫 A3GE7

PA66 德国巴斯夫 A3HG10 BK

PA66 德国巴斯夫 A3L

PA66 德国巴斯夫 A3UG5

PA66 德国巴斯夫 A3UG5 BK(2)