

# PA66日本旭化成 1702 特性：高分子量 高强度 耐热中等 热稳定性 用途：棒材 薄膜 构件 片材

产品名称	PA66日本旭化成 1702 特性：高分子量 高强度 耐热中等 热稳定性 用途：棒材 薄膜 构件 片材
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	43.50/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

## 产品详情

PA66优点;

1、具高抗张强度;2、耐韧、耐冲击性特优;3、自润性、耐磨性佳、耐药品性优;4、低温特性佳;5、具自熄性。

PA66用途;

- 1、电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头、垫圈等;
- 2、汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、变速杆等;
- 3、工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等;
- 4、其他：电动工具、护罩、风叶、齿轮、机床附件、运动器材、玩具制品、扎带等。

PA66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。二.PA66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 。

PA66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。

PA66注射压力;

通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

PA66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，浇口的最小直径应当是0.75mm。