

PA66日本旭化成 14G43 玻纤增强43% 热稳定性 抗蠕变 耐疲劳

用途：电气电子 构件 汽车零件

产品名称	PA66日本旭化成 14G43 玻纤增强43% 热稳定性 抗蠕变 耐疲劳 用途：电气电子 构件 汽车零件
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	33.00/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日本旭化成 14G43

基填精/增强材料
添加剂
特性

玻璃纤维增强材料, 43% 填料按重量
热稳定剂
刚性, 高

高强度

良好的抗蠕变性

耐疲劳性能

耐热性, 中等

用途

热稳定性
电气/电子应用领域

构件

汽车的发动机罩下的零件

汽车领域的应用

PA66塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。

通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。

接近理论熔解温度259 。 PA66塑料的注塑特性干燥处理：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。

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。

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 $0.5*t$ （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塑料应用PA66是PA系列中机械强度、应用的品种，因其结晶度高，故其刚性

、耐热性都较高，高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、

储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱