

PA66日本旭化成 91G55 含55%带压花玻璃纤维 特性：高刚性 抗紫外线 流动性高 用途：门窗 汽车零件

产品名称	PA66日本旭化成 91G55 含55%带压花玻璃纤维 特性：高刚性 抗紫外线 流动性高 用途：门窗 汽车零件
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	46.00/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塑胶原料为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，因而尺寸稳定性较差。PA66是PA系列中机械强度较高、应用较广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。

聚酰胺塑料制品用作各种机械和电器零件，其中包括轴承、齿轮、滑轮泵叶轮、叶片、高压密封圈、垫、阀座、衬套、输油管、贮油器、绳索、传动带、砂轮胶粘剂、电池箱、电器线圈、电缆接头等。还有包装用带、食品用薄膜（熟食用的高温薄膜和清凉饮料用的低温薄膜）的产量也较大。

PA66加工方式：

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。

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℃。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。

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）。