

PA66 美国杜邦 101 (粉)

产品名称	PA66 美国杜邦 101 (粉)
公司名称	东莞市屹立塑胶有限公司
价格	33.00/千克kg
规格参数	品牌:美国 型号:101 (粉) 产地:美国杜邦
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场四期6栋10号二楼
联系电话	13600271293 13600271293

产品详情

PA66 美国杜邦 101 (粉)

PA66塑料

PA66又称尼龙66，俗称尼龙双6；；英文名：Polyamide 66，缩写 nylon 66。

别名

尼龙-66；尼龙66树脂；聚酰胺-66；聚己二酰己二胺；[Polyamide 66](#)

特性

PA66塑料在[聚酰胺](#)材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性，其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶。PA66塑料的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6）。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。P

PA66的收缩率在1%~2%之间，加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%

。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。 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 $0.5 \cdot t$ （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系列中机械强度高、应用广的品种，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、绝缘电气零件、线芯、抽丝等

物理性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
密度

1.14

g/cm

ISO 1183

收缩率
横向流量

1.4

%

ISO 294-4

流量
吸水率

平衡, 23 ° C, 2.00 mm, 50% RH

2.6

ISO 62

饱和, 23 ° C, 2.00 mm

8.5

粘数 (96% H₂SO₄)

150

cm/g

ISO 307

机械性能
拉伸模量

3100

MPa

ISO 527-2

1400

拉伸应力 (屈服)

82.0

55.0

拉伸应变 (屈服)

4.5

25

标称拉伸断裂应变

拉伸蠕变模量

1000 hr

ISO 899-1

1 hr

弯曲模量

2800

ISO 178

1200

泊松比

0.37

ISO 527