

日本旭化成PA66 1502S高强度 耐热 热稳定剂

产品名称	日本旭化成PA66 1502S高强度 耐热 热稳定剂
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	25.00/kg
规格参数	品牌:日本旭化成 型号:1502S 产地:日本
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆国际17-6
联系电话	15501593323

产品详情

主要应用：

广泛应用于机械、仪器仪表、汽车部件、电子电气、铁路、家电、通讯、纺机、体育休闲用品、油管、油箱及一些精密工程制品。

电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座

汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座

工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮

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）。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0.5t（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，浇口的特小直径应当是0.75m

m. 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。

透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度 1.15g/cm^3 。熔点 252°C 。脆化温度 -30°C 。热分解温度大于 350°C 。连续耐热 $80-120^\circ\text{C}$ ，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。

注射压力

通常在 $750\sim 1250\text{bar}$ ，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）。