

# 日本旭化成PA66 N3-25FG-1626

产品名称	日本旭化成PA66 N3-25FG-1626
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:N3-25FG-1626 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

N3-25FG-1626

聚酰胺66

25% 玻璃纤维增强材料

产品说明:

Thermylene? N3-25FG-1626是一种聚酰胺66（尼龙66）产品,含有的填充物为25% 玻璃纤维增强材料。它在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区有供货。

PA66塑胶原料为半透明或不透明乳白包或带黄色颗粒状结晶形聚合物，具有可塑性。密度(g/cm<sup>3</sup>) 1.10-1.14;拉伸强度(MPa) 60.0-80.0;洛氏硬度118;熔点252 ;脆化温度-30 ;热分解温度大于350 ;连续耐热80-120 ;冲击强度(kJ/m<sup>2</sup>) 60-100;静弯曲强度(MPa) 100-120;马丁耐热( ) 50-60;弯曲弹性模量 (MPa) 2000 ~ 3000;体积电阻率( cm) 1.83 × 10<sup>15</sup>;平衡吸水率2.5%;介电常数 1.63。

化学式：[-NH(CH<sub>2</sub>)<sub>6</sub>-NHCO(CH<sub>2</sub>)<sub>4</sub>CO]<sub>n</sub>-  
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

PA66在聚酰胺材料中有较高的熔点。在产品设计时，—PA66的收缩率在1%~2%之间。

PA66注塑模工艺条件

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，浇口的小直径应当是0.75mm。

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<sup>3</sup>。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。

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。

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。