

# PA66 HTN51G50HSL 美国杜邦 含玻纤50% 耐水解原料

产品名称	PA66 HTN51G50HSL 美国杜邦 含玻纤50% 耐水解原料
公司名称	东莞市合创塑胶有限公司
价格	22.80/kg
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:HTN51G50HSL 特性级别:耐水解原料
公司地址	樟木头镇塑胶市场4期6栋12号
联系电话	13798816585

## 产品详情

### PA66工程塑料

PA66（聚酰胺66或尼龙66），同PA6相比，PA66更应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。

用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封圈、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包内层等。

### 杜邦PA66 ZYTEL性能介绍

聚酰胺(PA，俗称尼龙)是美国DuPont公司最先开发用于纤维的树脂，于1939年实现工业化。20世纪50年代开始开发和生产注塑制品，以取代金属满足下游工业制品轻量化、降低成本的要求。PA具有良好的综合性能，包括力学性能、耐热性、耐磨损性、耐化学药品性和自润滑性，且摩擦系数低，有一定的阻燃性，易于加工，适于用玻璃纤维和其它填料填充增强改性，提高性能和扩大应用范围。PA的品种繁多，有PA6、PA66、PA11、PA12、PA46、PA610、PA612、PA1010等，以及近几年开发的半芳香族尼龙PA6T和特种尼龙等新品种。

### 尼龙注塑工艺

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，浇口的最小直径应当是 $0.75\text{mm}$ 。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 $1.15\text{g/cm}^3$ 。熔点 $252^\circ\text{C}$ 。脆化温度 $-30^\circ\text{C}$ 。热分解温度大于 $350^\circ\text{C}$ 。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。