

# 日本旭化成 PA66 1402N 耐高温 高刚性 耐热 耐磨 耐候 聚酰胺

产品名称	日本旭化成 PA66 1402N 耐高温 高刚性 耐热 耐磨 耐候 聚酰胺
公司名称	东莞市合创塑胶有限公司
价格	23.60/kg
规格参数	品牌:日本旭化成 型号:1402N 特性级别:耐热 耐磨 耐候
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易印刷，易染色，电性能优良。

用途生产轴承，齿轮，车轮，轴辊，水泵叶轮，风扇叶片，输油管，储油管，绳索，鱼网，变压器线圈

性状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/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，但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。具有优良的自润滑性，机械强度较高。但吸水性较大，因而尺寸稳定性较差。

应用于制造机械、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、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包内层等。亦可制成薄膜用作包装材料。此外，还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。

### 注模条件干燥处理

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℃。

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 $0.5*t$ （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，浇口的直径应当是 $0.75\text{mm}$ 。PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度、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