## 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/cm3。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:260~290C。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80 C。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\*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0.75mm。 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