

PA66 HTNHPALG20 美国杜邦 含20%玻璃纤维增强

产品名称	PA66 HTNHPALG20 美国杜邦 含20%玻璃纤维增强
公司名称	东莞市合创塑胶有限公司
价格	22.90/kg
规格参数	品牌:PA66 产品特性:含20%玻璃纤维增强 型号:HTNHPALG20
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

颜色

本色、黑色

材料形状

颗粒状

加工方式

注射成型

特性级别

阻燃级

销售方式

品牌经销

是否进口

是

起订量

25千克/包

包装

纸袋

材料特性

吸水率

1.2

熔融温度

255度

比重

1.06

又称

聚酰胺66

可售卖地

全国

PA66塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。 PA66塑料的注塑特性干燥处理：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85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。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80C。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