

# PA66 基础塑料美国 RL4010 FR PA66耐候 增韧级 耐老化

产品名称	PA66 基础塑料美国 RL4010 FR PA66耐候 增韧级 耐老化
公司名称	东莞市合创塑胶有限公司
价格	23.00/kg
规格参数	品牌:PA66 产品特性:耐候 增韧级 耐老化 型号:RL4010
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的主要特性：1、美国首诺 PA66 具优良的力学性能,尼龙的机械强度高,韧性好.2、美国首诺 PA66 具自润性,性好,尼龙具有很好的自润性,摩擦系数小,从而作为传达室动部件其使用寿命长.3、美国首诺 PA66 具优良的耐热性.4、美国首诺 PA66 具优良的电绝缘性能.尼龙的体积电阻很高,耐击穿电压高,是优良的电气,电器绝缘材料.5、美国首诺 PA66 具优良的耐气候性.6、美国首诺 PA66 具有吸水性.尼龙吸水性大,饱和水可达到3%以上.在一定程度影响制作的尺寸稳定性.

PA66 美国首诺PA66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 。

高流速的PA66材料使得塑料更小且更轻-该趋势导致电子元件壁厚变得更薄。例如，为了在注射成型过程中生产出具有尺寸稳定性且能够正确填充的连接器，必须要准备好具有优化高可流动性的PA66材料。需要改善常规壁厚元件的流动性能，以缩短制造时间并节省成本。PA66还具有良好的流动性以及典型的高速特征。该特征的好处在于较小的注射压力和锁模力、可靠的部件填充以及低次品率，甚至是能够用来做出复杂的几何形状。该材料还有一个特别适用于电子元件的优点：A3EG牌号是浅单色的，因此客户有着的着色选择范围。

### 1简介；

PA66又名聚酰胺66，简称PA66，化学式为；C36H66N6O6X2，一般为白色固体颗粒呈现，PA66属于一种半晶体材料，具有高强度和高刚性的物理性能，在产品是设计时，一定要考虑尼龙产品吸湿性对几何稳定性的影响，由于PA66粘度比较低，所以流动性比较优越，这个特性可以用来加工薄壁件产品。

## 2用途；

PA66纯树脂的收缩率偏大，介于1%-2%之间，外加它的粘度对温度的变化敏感，为了减小PA66的缩水率，一般加入一定比例的玻璃纤维就可以将收缩率降低至0.2%-1%，同时加入一定的玻璃纤维可以提高PA66的耐温、冲击强度、硬度、刚性，由于PA66和其他材料或者助剂相容性较高，导致市场出现了高抗冲（超韧）尼龙、增强尼龙、电镀尼龙、导电尼龙、阻燃尼龙，尼龙与其他聚合物共混物和合金等，在这个特性下又可以满足许多不同的特殊产品，广泛用于汽车零部件、机械制造、电子产品等，

## 3加工工艺；

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

需要干燥的树脂湿切片被连续地送到干燥塔内,在干燥塔底部,湿切片与逆流的温度为125 ~ 185

的相互而被进一步其表面水分,

生成需要的PA66树脂干切片。PA66树脂表面发黄原因通过PA66树脂在包装时的温度及包装袋内的氧含量,在包装时和包装储存72 h后分别取样对PA66树脂的黄点进行分析,

判断PA66树脂在包装后储存时表面发黄产生的原因。通过试验分析发现,

包装时PA66树脂表面温度和氧含量越高,在储存72 h

后取样分析其黄点越高。包装时PA66树脂表面温度降至60 以下或包装袋内的氧含量降至 $100 \times 10^{-6}$

以下时,在储存72 h

以后取样分析其黄点变化不大或无变化。要避免干燥后的树脂在包装后储存时表面发黄现象的产生,可以PA66树脂在包装时的温度及包装袋内的氧含量。为了既能保证干燥后的PA66树脂的水分又能PA66树脂在

包装时的温度,可以采取如下:1在PA66树脂干燥后的物料输送管线上加装冷冻水夹套,

利用热量交换原理来干燥后的PA66树脂表面温度;2在包装时采用抽真空的Zytel

PA66树脂包装袋内的氧含量。另外,为了能更有效地预防干燥后的PA66树脂在包装后储存时表面发黄现象的发生及尽可能地在包装时PA66树脂的温度,

还要尽量做到:干燥后的PA66树脂在包装前要在成品料仓内暂存36 h,

待物料温度充分下降后再进行包装;包装后的PA66树脂垛盘在储存时,

要采取垛盘间距保持在15cm左右的存放距离,以利于通风