

PA66 德国巴斯夫 A3Z 增韧级

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | PA66 德国巴斯夫 A3Z 增韧级 |
| 公司名称 | 深圳市广丰全塑胶原料有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 品牌:德国巴斯夫 型号:A3Z 特性:增韧级 |
| 公司地址 | 深圳市龙岗区横岗街道红棉社区红棉1路18号103号 |
| 联系电话 | 0755-13612679025 13612679025 |

产品详情

ST801与ST8018,欢迎新、老客户来电洽谈。公司免费提供塑料物表, ROHS(SGS)报告,UL认证,FDA认证,材质证明及物质安全资料表(MSDS)。

PA66聚酰胺66或尼龙66

典型应用范围:

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。

注塑模工艺条件:

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 。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 $0.5 \cdot t$ （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***小直径应当是0.75mm。

化学和物理特性:

PA66在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66在成型后仍然具有吸湿性，其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是***常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。PA66的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6）。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率在1%~2%之间，加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。PA66对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。

?