

日本东丽PA66 UTN310耐高温高强度 工业电气应用

产品名称	日本东丽PA66 UTN310耐高温高强度工业电气应用
公司名称	东莞市合创塑胶有限公司
价格	25.60/kg
规格参数	品牌:日本东丽 产品特性:耐高温高强度 型号:UTN310
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

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。1.间歇聚。2.连续聚。因间歇聚合工艺成熟且具有较大的生产灵活性，以间歇聚生产工艺为例介绍PA66树脂的生产。间歇聚合生产PA66树脂工艺来自50%的尼龙PA66盐水溶液在浓缩器内被浓缩至浓度为80%后聚合釜，80%的尼龙66盐液在聚合釜内经聚合反应后产生熔融的聚合物，经聚合釜底部的铸带板挤出切粒，即生成Zytel PA66树脂湿切片粒子。PA66树脂湿切片粒子经预脱水、筛分后送入中间料仓暂存。足够的PA66树脂湿切片被连续地送至干燥塔内进行干燥，干燥合格的PA66树脂即被送至成品料仓进行包装。树脂的较大缺点是吸水率较高。为了更用途的PA66树脂，通常需要对PA66树脂进行干燥而进一步其表面水分。经干燥后进一步水分的PA66树脂通常叫做PA66干切片。干燥后的PA66树脂在包装时的物料温度通常较高，一般可达80 以上。为防止PA66干切片在包装后储存时含水率升高，PA66干切片的包装都是采用气密性良好的内置铝箔的复合包装袋包装和储存。由于包装的物料温度在短时间内很难下降，加之包装袋内含有一定的氧气，很容易物料在包装袋内储存一段时间后产生表面发黄现象，从而造成产品下降。因此，了解PA66干切片在包装后储存时表面发黄的原因，针对性地改进干燥后PA66树脂的输送工艺流程、改变物料在料仓中的存放时间、包装袋内的氧含量及改进PA66树脂在包装后的存放习惯，对于和控制产品十分必要。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