

PA66 73GM30HSL 美国杜邦 耐高温 高耐磨

产品名称	PA66 73GM30HSL 美国杜邦 耐高温 高耐磨
公司名称	东莞市缘信塑胶原料有限公司
价格	24.00/kg
规格参数	品牌:PA66 产品特性:耐高温 高耐磨 型号:73GM30HSL
公司地址	东莞市樟木头塑胶原料市场3期A栋118号
联系电话	0769-87096585 13798816585

产品详情

基本信息填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 60% 填料按重量

特性

刚性, 良好

抗紫外线性能良好

良好的强度

流动性高

外观良好

用途

工业应用

门窗

汽车领域的应用

汽车外部零件

物理性能干燥调节后的单位制测试方法比重1.71--g/cm³ASTM D792, ISO

1183收缩率内部方法垂流方向0.50--%内部方法流方向0.20--%内部方法吸水率饱和, 23 ° C--1.0%平衡, 23 ° C, 50% RH--1.0%ISO 62硬度干燥调节后的单位制测试方法洛氏硬度M 级9588ASTM D785R 级120117ASTM D785M 计秤9588ISO 2039-2R 计秤120117ISO 2039-2机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量(23 ° C)1820013700MPaISO 527-2拉伸应力断裂, 23 ° C189138MPaISO 527-2--190148MPaASTM D638伸长率断裂2.03.0%ASTM D638断裂, 23 ° C2.03.0%ISO 527-2弯曲模量--1600012900MPaASTM D79023 ° C1580012200MPaISO 178弯曲强度--300234MPaASTM D79023 ° C324210MPaISO 178冲击性能干燥调节后的单位制测试方法简支梁缺口冲击强度1115kJ/m²ISO 179简支梁无缺口冲击强度5654kJ/m²ISO 179悬臂梁缺口冲击强度95100J/mASTM D256热性能干燥调节后的单位制测试方法热变形温度0.45 MPa, 未退火230-- ° CISO 75-2/B1.8 MPa, 未退火225-- ° CASTM D6481.8 MPa, 未退火210-- ° CISO 75-2/A线形热膨胀系数 - 流动2.0E-5--cm/cm/ ° CASTM D696比热1840--J/kg/ ° C导热系数0.30--W/m/K电气性能干燥调节后的单位制测试方法表面电阻率1.0E+13--ohmsASTM D257, IEC 60093介电强度28--kV/mmASTM D149, IEC 60243-1漏电起痕指数(3.00 mm)475--VIEC 60112

产品用途：广泛用于制造机械、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。

特性：1、具高抗张强度;2、耐韧、耐冲击性特优;3、自润性、耐磨性佳、耐药品性优;4、低温特性佳;5、具自熄性;

类型：标准料

出厂报告：COA

PA66 日本东丽 CM3001R 原料注塑工艺：

喂料区 60 ~ 90 (80)

区1 260 ~ 290 (280)

区2 260 ~ 290 (280)

区3 280 ~ 290 (290)

区4 280 ~ 290 (290)

区5 280 ~ 290 (290)

喷嘴 280 ~ 290 (290) 括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50：1到100：1

喂料区和区1的温度是直接影响喂料效率，提高这些温度可使喂料更平均

PA66塑胶原料熔料温度：270 ~ 290 料筒恒温：240 模具温度 60 ~ 100

注塑压力：100 ~ 160MPa (1000 ~ 1600bar)，如果是加工薄截面长流道制品（如电线扎带），则需要达到

180MPa (1800bar)

PA66塑胶原料保压压力：注塑压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力

背压：2 ~ 8MPa (20 ~ 80bar)，需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均注塑速度建议采用相对较快的注塑速度；模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象

螺杆转速 高螺杆转速，线速度为1m/s；然而将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程就可；要求的螺杆扭矩为低

计量行程 (0.5 ~ 3.5) D

残料量 2 ~ 6mm取决于计量行程和螺杆直径

预烘干 在80 温度下烘干4h，除了直接从装料容器内喂料；尼龙有吸水性，应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内；水含量超过0.25%就会造成成型改变