

# 德国巴斯夫 PA66 A3GE7 增强级 增韧 阻燃尼龙 热稳定 耐高温PA66 A3GE7

产品名称	德国巴斯夫 PA66 A3GE7 增强级 增韧 阻燃尼龙 热稳定 耐高温PA66 A3GE7
公司名称	东莞市缘信塑胶原料有限公司
价格	18.00/kg
规格参数	品牌:PA66 型号:A3GE7 特性级别:热稳定 耐高温
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

品牌

德国巴斯夫

牌号

A3GE7

厂商

用途级别

家电部件

销售方式

品牌经销

加工级别

注塑

厂家(产地)

德国

特性级别

增强级 增韧 阻燃

规格级别

增强

应用

高温电气插座零件、电气零件、齿轮等

可售卖地

全国

类型

标准料

产品名称：聚酰胺（PA66）厂家产地：德国巴斯夫

产品型号：A3GE7

加工方法：注塑加工特性：结晶度高、其刚性、耐热性高

产品用途：齿轮、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、汽车部件

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，浇口的小直径应当是0.75mm。PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。

德国巴斯夫

A3EG6, A3WG6, A3L, A3Z, 8233G, 1403-2, 8231GHS, A3EG3, A3W, A3EG7, A3HG6, A3K, A3W2G5, A3W2G6, A3W2G7, A3WG10, A3WG7日本东丽CM2402, CM3004G25, CM3016-G25, CM1011G45, CM1014, CM1014-V0, CM3001G30, CM3001G33, CM3004, CM3006, CM6021M, HF3074G30, UTN320, E3500, LTP1146S, 2015SV, 2020GU950, 3020GX6美国首诺21SPC, 21X-NC, 220HSP, 22C, 22HSP, 41H, 50BWFS, 909, EC0315, M344, R513, R513H, R530H, R533, 41SP, GW350, Q395, RN5800, 52HSP, 53HSP, 55HSP