

PA66美国杜邦22C BK086 38% (玻纤+矿物) 增强注塑级

产品名称	PA66美国杜邦22C BK086 38% (玻纤+矿物) 增强注塑级
公司名称	东莞市龙煌塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国杜邦 牌号:22C BK086 属性:注塑级, 热稳定级
公司地址	东莞市谢岗镇稔子园村泰诚塑料市场东塑五路6 栋5105号1楼
联系电话	89386271 15118421178

产品详情

PA66美国杜邦22C BK086含38% (玻纤+矿物) 增强, 注塑级, 热稳定级

PA66 聚酰胺66或尼龙66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。在产品设计中, 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。

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。

压力: 通常在750~1250bar, 取决于材料和产品设计。

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 $0.5t$ （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，浇口的直径应当是 $0.75mm$ 。典型用途 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。

PA66(聚酰胺66或尼龙66)，同PA6相比，PA66更广泛应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。

PA66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。