

# 供应广丰全PA66 德国朗盛AKV35H1.0 注塑级35%玻纤增强，热稳定级

产品名称	供应广丰全PA66 德国朗盛AKV35H1.0 注塑级35%玻纤增强，热稳定级
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:德国朗盛 型号:AKV35H1.0 特性:玻纤增强
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

35%玻纤增强，纤维级 热稳定级PA66 德国朗盛 AKV35H1.0

PA66工程塑料

尼龙-66；尼龙66树脂；聚酰胺-66；聚己二酰己二胺；Polyamide 66

特性编辑

PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性，PA66塑料的粘性较低，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。

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 $0.5 \cdot t$ （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。

PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度、应用\*\*\*的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。

## 品种

包括脂肪族聚酰胺、脂肪-芳香族聚酰胺及芳香族聚酰胺。脂肪族聚酰胺品种多、产量大、应用\*\*\*，既可作纤维，也可作塑料。聚酰胺纤维也称耐纶，它与聚酰胺塑料的产量比为9 : 1。脂肪-芳香族聚酰胺品种少，产量也小。芳香族聚酰胺常简称为聚芳酰胺，主要用作纤维，后者称芳香族聚酰胺纤维，俗称芳纶。聚酰胺品种的名称，工业上习惯用单元链节所含碳原子数来表征，可以大体上按聚合物单体分为p型和mp型两种。p型聚酰胺是由氨基酸 $H_2N(CH_2)_p-1COOH$ （或内酰胺）制成的。单元链节结构为： $[-HN(CH_2)_p-1-CO-]$ ，如聚酰胺6 $[-HN(CH_2)_5CO-]_n$ ；聚酰胺11 $[-HN(CH_2)_{10}CO-]_n$ 等。它们的名称中6和11分别表示单元链节中的碳原子数。mp型聚酰胺是由二元酸 $HOOC-(C-H_2)_m-2COOH$ 与二元胺 $H_2N(CH_2)_pNH_2$ 制成的，单元链节结构为： $[-OC-(CH_2)_m-2CONH(CH_2)_pNH-]$ ，如聚酰胺66 $[-OC(C-H_2)_4CONH(CH_2)_6NH-]_n$ ，聚酰胺1010 $[-OC(CH_2)_8CONH(C-H_2)_{10}-NH-]_n$ 等。它们的名称中66和1010分别表示单元链节中酸和胺的碳原子数。工业生产的聚酰胺塑料主要品种有聚酰胺66、聚酰胺6、聚酰胺610、聚酰胺1010、聚酰胺11、聚酰胺12和共聚酰胺等。按聚酰胺中加入的添加剂不同，聚酰胺又有增强、\*\*\*、微晶、防老化等不同的改性品种；按加工成型的方法，可分为注塑、挤出、模压、浇铸、烧结等品种；按其形态还可分为粒料、薄膜、粉末和坯料等。

