

深圳杜邦塑料供应（杜邦华东代理商）

产品名称	深圳杜邦塑料供应（杜邦华东代理商）
公司名称	苏州市鑫元邦塑化贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆L-18号
联系电话	15951135763

产品详情

深圳杜邦代理商，深圳杜邦华东代理，深圳杜邦尼龙系列代理

美国杜邦PA66FR70M30V0无卤阻燃V0

美国杜邦PA66FR7026V0F阻燃UL94-V0

美国杜邦PA66MT409AHS高韧性抗冲击

美国杜邦PA66101F成型快脱模良好

美国杜邦PA66101L韧性高易脱模汽车零件

美国杜邦PA66103FHS耐热老化热稳定产品

美国杜邦PA66103HSL热稳定耐老化

美国杜邦PA66105F抗UV抗紫外线

美国杜邦PA66132F自润滑脱模良好

美国杜邦PA66PC310脱模良好高韧性

美国杜邦PA66FN718挤出级棒材

食品级PA66美国杜邦SC310医疗护理用品

美国杜邦PA6670G13HS1L加纤13%耐热耐老化

美国杜邦PA6670G13L玻纤增强13%韧性良好

美国杜邦PA6670G25HSLR加纤25%耐热耐老化

美国杜邦PA6670G30HSLR玻纤增强30%耐热

美国杜邦PA6670G33L玻纤增强33%润滑脱模良好

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。

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0.5t(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,浇口的小直径应当是0.75mm。典型用途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。

透明或不透明乳白色结晶形聚合物,具有可塑性。密度1.15g/cm³。熔点252。脆化温度-30。热分解温度大于350。连续耐热80-120,平衡吸水率2.5%。能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀。

特性

- 1、具有优良的耐磨性、自润滑性,机械强度较高。但吸水性较大,因而尺寸稳定性较差
- 2、PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66在成型后仍然具有吸湿性,其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。
- 3、在产品的设计时,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。
- 4、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。

优点