

上海巴斯夫总代理（巴斯夫PA66）

产品名称	上海巴斯夫总代理（巴斯夫PA66）
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

德国巴斯夫PA66 C3U 无卤防火树脂 UL94-V0 高韧性 物料性能 1. 综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好; 2. 与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理; 3. 有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别; 4. 流动性比HIPS差一点,比PMMA、PC等好,柔韧性好; 5. 适于制作一般机械零件,减磨耐磨零件,传动零件和电讯零件。 成型性能 1. 无定形材料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时; 2. 宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为>270度).对精度较高的塑件,模温宜取50-60度,对高光泽、耐热塑件,模温宜取60-80度; 3. 如需解决夹水纹,需材料的流动性,采取高料温、高模温,或者改变入水位等方法; 4. 如成形耐热级或阻燃级材料,生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物,导致模具表面发亮,需对模具及时进行清理,同时模具表面需增加排气位置; 5. 冷却速度快,模具浇注系统应以粗,短为原则,宜设冷料穴,浇口宜取大,如:直接浇口,圆盘浇口或扇形浇口等,但应防止内应力增大,必要时可采用调整式浇口。模具宜加热,应选用耐磨钢; 6. 料温对塑件质量影响较大,料温过低会造成缺料,表面无光泽,银丝紊乱料温过高易溢边,出现银丝暗条,塑件变色起泡; 7. 模温对塑件质量影响很大,模温低时收缩率,伸长率,抗冲击强度大,抗弯,抗压,抗张强度低。模温超过120度时,塑件冷却慢,易变形粘模,脱模困难,成型周期长; 8. 成型收缩率小,易发生熔融开裂,产生应力集中,故成型时应严格控制成型条件,成型后塑件宜退火处理; 9. 熔融温度高,粘度高,对剪切作用不敏感,对大于200克的塑件,应采用螺杆式注射机,喷嘴应加热,宜用开畅式延伸式喷嘴, PA66 66 H2 G/25-V0KB1 BK3324 玻璃纤维25%增强,阻燃级 PA66 66 H2 G/25-V0KB1 NAT0046 玻璃纤维25%增强,阻燃级 PA66 66 H2 G/35-V0KB NAT0046 玻璃纤维35%增强,阻燃级 PA66 A3XG3 BK20562 玻璃纤维15%增强,阻燃V0级 PA66 A3UG5 玻璃纤维25%增强,无卤阻燃级 PA66 A3X2G10 玻璃纤维50%增强,红磷阻燃级 PA66 A3X2G5 玻璃纤维25%增强,红磷阻燃级,黑色 PA66 A3X2G7 玻璃纤维35%增强,红磷阻燃级 PA66 A3X3G5 玻璃纤维25%增强,红磷阻燃级 PA66 A3X4G7 玻璃纤维35%增强,阻燃级 PA66 A3XZG5 玻璃纤维35%增强,阻燃级,抗冲击. 价格: 电议元/千克(以当天实际价格为准)