

PA66美国舒尔曼（舒尔曼华东代理商）

产品名称	PA66美国舒尔曼（舒尔曼华东代理商）
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

代理商优势：证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格合理，质量优异，当天下订当天发货。

代理商优点：可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂，材质报告，UL黄卡、等.

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANLucentPA66-01

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANLucentPA66-41

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66GF15HIH

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30FC

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30FR4

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30GIDK1802

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30HBLACKREC

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66GF35HBLACKREC

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66MK30HIHK1357GRAU967370

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66MV5FR

美国舒尔曼PA66A.SCHULMANSCHULAMID-66MVHI

pa66美国舒尔曼总代理商，pa66美国舒尔曼供应商，pa66美国舒尔曼经销商，pa66美国舒尔曼报价，pa66美国舒尔曼物性表，哪里有卖pa66美国舒尔曼？

PA66美国舒尔曼出厂报告，PA66美国舒尔曼SGS环保报告，PA66美国舒尔曼UL报告

PA66美国舒尔曼 型号：

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANLucentPA66-01

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANLucentPA66-41

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANSCHULAMID-66GF15HIH

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30FC

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30FR4

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30GIDK1802

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30HBLACKREC

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANSCHULAMID-66GF30

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANSCHULAMID-66GF35HBLACKREC

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANLucentPAG6-15

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANLucentPAG66-13

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANLucentPAG66-33

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANMatrixxF662E33

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANMatrixxF662E43

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANMatrixxF663E13

PA66美国舒尔曼A.SCHULMANMatrixxF663E23

PA66又称尼龙66；聚己二酸己二胺；nylon66，缩写NY66。化学式： $[-NH(CH_2)_6-NHCO(CH_2)_4CO]_n$

性状:半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度 1.15g/cm^3 。熔点 252°C 。脆化温度 -30°C 。热分解温度大于 350°C 。连续耐热 $80\text{--}120^\circ\text{C}$ ，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，但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。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。外观白包或带黄色颗粒状。

PA66注塑工艺

- 1.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°C 的热空气中干燥处理。如果湿度大于 0.2% ，还需要进行 105°C ，12小时的真空干燥。
- 2.PA66熔化温度： $260\text{--}290^\circ\text{C}$ 。对玻璃添加剂的产品为 $275\text{--}280^\circ\text{C}$ 。熔化温度应避免高于 300°C 。模具温度：建议 80°C 。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°C 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。
- 3.注射压力：通常在 $750\text{--}1250\text{bar}$ ，取决于材料和产品设计。
- 4.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。