

天津PA66A3WG10 巴斯夫PA6塑料

产品名称	天津PA66A3WG10 巴斯夫PA6塑料
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	干燥温度:80 拉伸应力:262MPa 加工级别:注塑级
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塑料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。PA66塑料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。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。德国巴斯夫PA66的测试及法：1、PA66的比率为1.15，比水重，可沉于水；2、PA66有明显的熔点为265度；3、PA66燃烧时，火焰蓝中带黄，冒出白烟，火焰易遭熄灭，发出西芹的气味；4、PA66质地坚固，刚韧，不透明，容易切割，切面平滑。德国巴斯夫PA66塑料的应用：高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等。德国巴斯夫PA66塑料的参数及使用详细介绍：1、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；2、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；3、压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计；4、速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）；5、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*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0.75。PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度高、应用广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。德国巴斯夫PA66塑料的应用领域：1、束线带：PA66纯料；关键要求：低温冲击强度、高流动性；优势：快速结晶；2、打火机的机体：尼龙纯料；关键要求：冲击抵抗、快速结晶；优势：成型周期短、易焊接；3、风扇骨架：尼龙66 + 30%GF；关键要求：热抵抗性、高刚性、吸振；优势：尺寸稳定性；4、灯头：玻纤增强阻燃尼龙；关键要求：刚性、阻燃性；优势：尺寸稳定性；5、电子接插件：阻燃尼龙；关键要求：优良的流动性、阻燃性、热抵抗性；优势：容易成型、薄壁；6、电动工具外壳：尼龙66 + 30%GF + 阻燃剂；关键要求：优良的冲击抵抗性、优良的机械特性；优势：优良的外观；7、旱冰鞋部件：增韧尼龙；关键要求：刚性、优良的机械特性；优势：优良的外观、综合性能的平衡性；8、外摇杆壳：玻纤增强尼龙；关键要求：刚性、热抵抗性、耐油性；优势：消音。我们公司经营理念：以客户为！一切让您满意！公司的服务宗旨是：坚持“诚信求实、服务社会、信誉至上、顾客的满意是我们追求。