

# 天津PA66A3EG4 PA66增韧

产品名称	天津PA66A3EG4 PA66增韧
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	模具温度:80到90 加工方法:注射成型 载荷下热变形温度:250
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用于电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头、垫圈等；PA66汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、变速杆等；PA66工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等；PA66其他：电动工具、护罩、风叶、齿轮、机床附件、运动器材、玩具制品、扎带等。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。

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。为了提高德国巴斯夫PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃是常见的添加剂，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。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。德国巴斯夫PA66的测试及法：

- 1、PA66的比重为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。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。