

# 代理 PA66 德国巴斯夫 Ultramid A3WG6 耐油性，耐热性，高刚性，汽车领域应用

产品名称	代理 PA66 德国巴斯夫 Ultramid A3WG6 耐油性，耐热性，高刚性，汽车领域应用
公司名称	深圳市嘉誉鑫科技有限公司
价格	10.00/千克
规格参数	德国巴斯夫:PA66 A3WG6:耐油性，耐热性，高刚性 德国:巴斯夫
公司地址	深圳市龙华区大浪街道高峰社区长燊大厦3层
联系电话	1326-5555881 13265555881

## 产品详情

Ultramid A3WG6

Polyamide 66

BASF Corporation

30% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

Ultramid A3WG6 is a 30% glass fiber reinforced and heat resistance injection molding PA66 grade for machinery components and housings of high stiffness and dimensional stability. Applications Typical applications include lamp socket housings, cooling fans, insulating profiles for aluminum window frames, water containers for automotive cooling systems.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E36632-531632

E41871-233745

E41871-101468834

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

特性

尺寸稳定性良好

刚性, 高

耐热性, 中等

耐油性能

用途

机器/机械部件

绝缘材料

汽车领域的应用

容器

外壳

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1)

Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

物理性能干燥调节后的单位制测试方法比重1.36--g/cm<sup>3</sup>ASTM D792, ISO 1183溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)40.0--cm<sup>3</sup>/10minISO 1133收缩率 - 流动 (3.18 mm)0.30--%吸水率 饱和5.5--%ASTM D570 饱和, 23 ° C5.5--%ISO 62 平衡, 50% RH1.7--%ASTM D570 平衡, 23 ° C, 50% RH1.7--%ISO 62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)100007200MPaISO 527-2抗张强度 断裂, 23 ° C186--MPaASTM D638 断裂, 23 ° C190130MPaISO 527-2 断裂, 121 ° C93.074.0MPaISO 527-2伸长率 断裂, 23 ° C3.0--%ASTM D638 断裂, 23 ° C3.05.0%ISO 527-2弯曲模量 23 ° C8480--MPaASTM D790 23 ° C8600--MPaISO 178冲击性能干燥调节后的单位制测试方法简支梁缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C11--kJ/mISO 179 23 ° C1322kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C70--kJ/mISO 179 23 ° C85100kJ/mISO 179悬壁梁缺口冲击强度 -40 ° C91--J/mASTM D256 23 ° C110--J/mASTM D256 23 ° C12--kJ/mISO 180热性能干燥调节后的单位制测试方法载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火250-- ° CASTM D648, ISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火250-- ° CASTM D648, ISO 75-2/A熔融峰值温度260-- ° CASTM D3418, ISO 3146线形热膨胀系数 流动1.0E-5--cm/cm/ ° CASTM E831 流动2.5E-5--cm/cm/ ° C 横向6.5E-5--cm/cm/ ° CRTI ElecUL 746 0.710 mm125-- ° CUL 746 1.50 mm125-- ° CUL 746 3.00 mm125-- ° CUL 746RTI ImpUL 746 1.50 mm115-- ° CUL 746 3.00 mm120-- ° CUL 746RTIUL 746 1.50 mm115-- ° CUL 746 3.00 mm130-- ° CUL 746电气性能干燥调节后的单位制测试方法体积电阻率 1.50 mm1.0E+131.0E+10ohms · cmASTM D257 --1.0E+131.0E+10ohms · cmIEC 60093介电常数 (1 MHz)3.505.60IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz0.0140.23IEC 60250 1 MHz0.0140.30IEC 60250漏电起痕指数450450VIEC 60112可燃性干燥调节后的单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.710 mmHB--UL 94 1.50 mmHB--UL 94 3.00 mmHB--UL 94注射干燥单位制干燥温度80.0 ° C干燥时间2.0 到 4.0hr建议的\*大水分含量0.12%加工 (熔体) 温度280 到 305 ° C模具温度80.0 到 90.0 ° C注塑压力3.50 到 12.5MPa注射速度快速

PA66 (聚酰胺66或尼龙66), 同PA6相比, 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。

广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件, 如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包内层等。

PA66德国巴斯夫特性

PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性, PA66塑料的粘性较低, PA66塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度, 对结晶性高分子PA66塑料, 显示清晰的熔点, 根据采用的测试方法, 熔点在259~267 ° C的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 ° C。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点, 则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 ° C。接近理论熔解温度259 ° C。PA66塑料的注塑特性干燥处理: 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。熔化温: 260~290°C。对玻璃添加剂的产品为275~280°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。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0.5\*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0.75mm。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

## PA66德国巴斯夫性能

PA66塑胶原料为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<sup>3</sup>。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、类腐蚀，但于苯酚、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

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。

## PA66德国巴斯夫特性

PA66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。

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塑胶图片

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。

## PA66德国巴斯夫应用

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.....