供应芜湖 平顶山神马PA66

产品名称	供应芜湖 平顶山神马PA66
公司名称	昆山人本塑化有限公司
价格	20.00/kg
规格参数	
公司地址	陆家镇仕泰隆国际机械模具城H栋8号
联系电话	0512-13584965219 13584965219

产品详情

供应pa66,型号如下:

邦：101f、101l、103fhs、103hsl、10b40、408hs、408l、42a、70g13l、70g30hslr、70g33hs1-l、70g33l、70g43l、71g33l、74g33j、8018、

hs1-l、fr10、fr15、fr50、fr7025v0f、st801、w5053

日本旭化成：1202、1300g、1300s、1402g、1402s、fr200、fr370、

平顶山神马：2120g、2130g、2700f、2703t、2703tl、2720g、2730g、2750g、

epr27、epr27l、epr32、fyr26h、fyr27、

美国首诺：21spc、21spg、22hsp、50bw、50bwfs、909、m344、r525h、r530h、

r533h、r543h、

台湾南亚：6210g3、6210gc、6410g5、

德国巴斯夫：a27e01、a3eg10、a3eg3、a3eg5、a3eg6、a3eg7、a3hg5、a3hg6、

a3hg7、a3k、a3w、a3wg10、a3wg6、a3x2g5、ax2g7、a3z、

a4h、c3u、

cm3001g-30、cm3001-n、3m3004g-30、cm3004-v0、cm3006、cm3006g-30、cm3801g15、

原厂包装,货源稳定,送货到厂,价格优惠,欢洽谈!

典型应用范围:
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。
注塑模工艺条件: 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85c的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105c，12小时的真空干燥。
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。
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。
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，浇口的最小直径 应当是0.75mm。

化学和物理特性:

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。玻璃就是最常见的添加剂，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。pa66对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。