

抗蠕变PA66 13G15旭化成尼龙

产品名称	抗蠕变PA66 13G15旭化成尼龙
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	16.90/千克
规格参数	品牌:日本旭化成 型号:13G15 产地:玻纤增强15 厨卫用品
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

产品详情

抗蠕变PA66 13G15 旭化成尼龙

继前天上演一出“深V”戏码惊得市场一身冷汗后，国际原油昨晚再次突发“跳水”行情，市场怕是又要跟着“抖三抖”！

尼龙-66；尼龙66树脂；聚酰胺-66；聚己二酰己二胺；Polyamide 66

特性编辑

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 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 。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 。接近理论熔解温度259 。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 $0.5 \cdot t$ （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美国杜邦101L（PA66尼龙101L）

经历了周一的“惊心动魄”后，自周二以来，内外盘油价均出现止跌反弹的走势。可惜好景不长，隔夜国际油价再度突发大幅跳水，截止到昨日下午16点，布油一度跌破85美元关口，WTI则下探至78美元下方。

抗蠕变PA66 13G15 旭化成尼龙