

# 日本东丽 PA66 CM3001G33 33%玻纤 热稳定 高强度 工业应用

产品名称	日本东丽 PA66 CM3001G33 33%玻纤 热稳定 高强度 工业应用
公司名称	东莞市峻滔塑胶原料有限公司
价格	23.00/千克
规格参数	形状:颗粒 用途级别:通用级 特性级别:尼龙66
公司地址	东莞市樟木头镇樟罗社区腾达路9号六楼A座(集群注册)
联系电话	16676929718 16676929718

## 产品详情

机械性能测试方法	NB
名义断裂拉伸应变 (50mm/min)	20
IZOD冲击强度 (-30 )	250
IZOD缺口冲击强度 (-30 )	10
拉伸强度 (5mm/min)	50
球压痕硬度	140
缺口冲击强度 (23 )	10

屈服应力 (50mm/min)	80
弯曲强度下的应变 (5mm/min)	6
弯曲强度 (5mm/min)	110
冲击强度 (23 )	NB
断裂伸长率 (5mm/min)	35
拉伸蠕变模量 (1000h)	600
IZOD缺口冲击强度 (23 )	10
拉伸模量 (1mm/min)	3200
弯曲模量 (2mm/min)	2900
拉伸蠕变模量 (1h)	800
缺口冲击强度 (-30 )	10
屈服应变 (50mm/min)	4

3.5%应变下的弯曲应力 (5mm/min)	95
冲击强度 (-30 )	NB
<b>总穿透能定值单位测试方法</b>	
(23 )	150
(-30 )	90
<b>热性能数值单位测试方法</b>	
热性能数值单位测试方法	0.35
熔化温度 (10K/min)	222
线性热膨胀系数 (23 -55 )	1.1
<b>温度指数</b>	
(3mm)	90
	155
维卡软化温度 (50N)	-200
可烧性试验UL 94厚度 (1.5mm)	V-2

相对温度指数	75
温度指数	130
比热	1.6
热传导系数	0.25
相对温度指数	
	80
	12.7
热变形温度 (1.80MPa)	-50
比热	1.6
辉光金属丝试验温度	750
可烧性试验UL 94厚度 (3.0mm)	V-2
温度指数	
	85

(3mm) 95

75

### 热膨胀系数

(23 -55 ) 1

(23 -25 ) 1.1

线性热膨胀系数 (23 -55 ) 1

### 可烧性试验UL 94厚度

(3.0mm) HB

(1.5mm) HB

热变形温度 (1.80MPa) -55

### 氧指数能额定值单位测试方法

(上表面点燃) 22

(上表面点燃) 26

成型收缩率

1.14

1.39

后收缩率

(120 ) 0.26

(120 ) 0.29

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。PA66塑料的粘性较低，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85 的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105 ，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290 。对玻璃添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。

模具温度：建议80 。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，浇口的最小直径应当是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，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。