PA66 日本东丽 CM3001G-30 汽车领域应用 30%玻纤增强

产品名称	PA66 日本东丽 CM3001G-30 汽车领域应用 30%玻纤增强
公司名称	东莞市峻滔塑胶原料有限公司
价格	18.00/千克
规格参数	品牌:橡胶塑料 销售方式:品牌经销 品名:PA66
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

聚酰胺纤维也称耐纶，它与聚酰胺塑料的产量比为9：1。脂肪-芳香族聚酰胺品种少，产量也小。芳香族聚酰胺常简称为聚芳酰胺，主要用作纤维，后者称芳香族聚酰胺纤维，俗称芳纶。聚酰胺品种的名称，工业上习惯用单元链节所含碳原子数来表征，可以大体上按聚合物单体分为p型和mp型两种。p型聚酰胺是由氨基酸H2N(CH2)p-1COOH（或内酰胺）制成的。单元链节结构为：[—HN(CH2)p-1CO—]，如聚酰胺6[—HN(CH2)5CO—]n ；聚酰胺11[—HN（CH2）10CO—]n等。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。