

上海巴斯夫PA66 A3K 流动性良好 耐油性 电子绝缘性

产品名称	上海巴斯夫PA66 A3K 流动性良好 耐油性 电子绝缘性
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	32.00/千克
规格参数	PA66:流动性良好 A3K:耐油性 上海巴斯夫:电子绝缘性
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

- 1.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3WG3 15%玻璃纤维增强
- 2.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3HG5 BK00564 25%玻璃纤维增强
- 3.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 8233G BK00564 25%玻璃纤维增强
- 4.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3WG6 BK00564 30%玻璃纤维增强
- 5.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3EG5 25%玻璃纤维增强
- 6.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3EG7 BK23189 35%玻璃纤维增强
- 7.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3HG7 35%玻璃纤维增强
- 8.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3WG7 BK00564 35%玻璃纤维增强

- 9.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3WG7 BK23210 35%玻璃纤维增强
- 10.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 C3U 特性：改善了阻燃性(无卤素和磷)，高韧性
- 11.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3K 用于高应力工程制件如轴承，齿轮及连接器，插座。
- 12.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3EG7 BK00564 35%玻璃纤维增强 高刚性，尺寸稳定
- 13.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3WG6 30%玻璃纤维增强
用于需要刚性和尺寸稳定的机械部件和护罩。
- 14.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3HG5 25%玻璃纤维增强
用于需要高刚性和尺寸稳定性的机械部件护罩。
- 15.(京冀供应商)：PA66 上海巴斯夫 A3EG6 30%玻璃纤维增强
高刚性尺寸用于高刚性尺寸稳定性机械部件护罩。
- 16.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成 1300S 注塑级,接插件,扎带绑带***料,高韧性。
- 17.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成 1300G 注塑级,30%加纤增强。
- 18.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成 13G30 注塑级,30%加纤增强。
- 19.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成 13G50 注塑级,50%加纤增强。
- 20.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成1402G 高强度和刚性,玻纤增强33%
- 21.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成1402S 注塑级,好的热稳定性。
- 22.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成93G33高强度和刚性,玻璃纤维含量为33%。
- 23.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成90G33 高强度和刚性,玻璃纤维含量为33%。
- 24.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成90G50 高强度和刚性,玻璃纤维含量为50%，

25.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成90G55 高强度和刚性,玻璃纤维含量为55%,

26.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成14G25 加纤25%增强,注塑级抗疲劳性

27.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成14G33加纤33%增强,注塑级,高强度

28.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成54G33加纤33%增强,注塑级,耐抗冲击性

29.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成53G33加纤33%增强,注塑级,高强度高刚性

30.(京冀供应商)：PA66 日本旭化成FR370 阻燃V0,注塑级,好的防火原料

PA6 聚酰胺6或尼龙6

典型应用范围:

由于有很好的机械强度和刚度被广泛用于结构部件。由于有很好的耐磨损特性，还用于制造

注塑模工艺条件:

干燥处理：由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意。如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80℃ 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行105℃ ，8小时以上的真空烘干。

熔化温度：230~280℃ ，对于增强品种为250~280℃ 。

模具温度：80~90℃ 。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。

对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80~90℃ 。对于薄壁的，流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20~40℃ 的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80℃

注射压力：一般在750~1250bar之间（取决于材料和产品设计）。

注射速度：高速（对增强型材料要稍微降低）。

流道和浇口:由于PA6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。

化学和物理特性:

PA6的化学物理特性和PA66很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗溶解性比PA66要好,但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性都要受到吸湿性的影响，因此使用PA6设计产品时要充分考虑到这一点。为了提高PA6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。对于没有添加剂的产品，PA6的收缩率在1%到1.5%之间。加入玻璃纤维添加剂可以使收缩率降低到0.3%（但和流程相垂直的方向还要稍高一些）。成型组装的收缩率主要受材料结晶度和吸湿性影响。实际的收缩率还和塑件设计、壁厚及其它工艺参数成函数关系

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

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

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40 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
