

# 巴斯夫PA66 Ultramid A3K R01 耐油 耐热 适用于轴承 连接器

产品名称	巴斯夫PA66 Ultramid A3K R01 耐油 耐热 适用于轴承 连接器
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	31.00/千克
规格参数	PA66:耐油 A3KR01:耐热 巴斯夫:适用于轴承 连接器
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

PA66 A34 01 中等粘度，耐油

PA66 A3K BK00464 低粘度，热稳定

PA66 A3K Q601 绝缘，流动性好

PA66 A3K Q603 一般目的

PA66 A3L HP BK20465 抗冲击，热稳定

PA66 A3L HP UV BK23220 低温抗冲击，抗紫外线

PA66 A3L HP 抗冲击，热稳定

PA66 A3SK 流动性好，生产阶段快

PA66 A3W BK00464 抗热老化，流动性好

PA66 A3W 抗热老化，流动性好，耐油

PA66 A3Z HP BK20465 抗冲击，热稳定，易加工

PA66 A3Z HP UV BK23220 抗冲击，热稳定，抗紫外线

PA66 A3Z HP UV 抗冲击，热稳定，抗紫外线

PA66 A3Z HP 抗冲击，热稳定

## PA66 A3Z 抗冲击，耐油

## PA66 A4H 中等粘度，耐热老化，耐油

### PA66的注塑工艺

#### 一 尼龙PA66的干燥

真空干燥：温度 95-105 时间6-8小时

热风干燥：温度 90-100 时间4小时左右。

结晶性：除透明尼龙外,尼龙大都为结晶高聚物,结晶度高,制品拉伸强度、耐磨性、硬度、润滑性等项性能有所提高，热膨胀系数和吸水性趋于下降，但对透明度以及抗冲击性能有所不利。  
模具温度对结晶影响较大,模温高结晶度高,模温底结晶度底。

收缩率：与其他结晶塑料相似，尼龙树脂存在收缩率较大的问题,一般尼龙的收缩同结晶关系大,当制品结晶度大时制品收缩也会加大,在成型过程中降低模具温度\加大注射压力\降低料温都会减小收缩,但制品内应力加大易变形.PA66收缩率1.5-2%

成型设备：尼龙成型时，主要注意防止“喷嘴的流延现象”，因此对尼龙料的加工一般选用自锁式喷嘴。

#### 二 制品与模具

1、制品的壁厚?尼龙的流长比为150-200之间，尼龙的制品壁厚不底于0.8mm一般在1-3.2mm之间选择，而且制品的收缩与制品的壁厚有关，壁厚越厚收缩越大。

2、排气 尼龙树脂的溢边值为0.03mm左右，所以排气孔槽应控制在0.025以下。

3、模具温度：制品壁薄难成型或要求结晶度高的模具加温控制，要求制品有一定的柔韧性的一般采用冷水控温。

#### 三、尼龙的成型工艺

料筒温度 因尼龙是结晶型聚合物,所以熔点明显,尼龙类树脂在注塑时所选择的料筒温度同树脂本身的性能、设备、制品的形状因素有关。尼龙66为260。由于尼龙的热稳定性较差，所以不宜高温长时间在料筒中停留，以免引起物料变色发黄，同时由于尼龙的流动性较好，温度超过其熔点后就流动迅速。

注射压力 尼龙溶体的粘度低，流动性好，但是冷凝速度较快，在形状复杂和壁厚较薄的制品上易出现不足问题，故还是需要较高的注射压力。通常压力过高，制品会出现溢边问题；压力过低，制品会产生波纹、气泡、明显的熔结痕或制品不足等缺陷，大多数尼龙品种的注射压力不超过120MPA，一般在60-100MPA范围内选取是满足大部分制品的要求，只要制品不出现气泡、凹痕等缺陷，一般不希望采用较高的保压压力，以免造成制品内应力增加。

注射速度 对尼龙而言，注塑速度以快为益，可以防止因冷却速度过快而造成的波纹，充模不足问题。快的注射速度对制品的性能影响并不突出。

模具温度 模具温度对结晶度及成型收缩率有一定的影响，高模温结晶度高、耐磨性、硬度、弹性模量增加、吸水性下降、制品的成型收缩率增加；低模温结晶度低、韧性好、伸长率较高。

### 尼龙66尼龙成型工艺参数

料筒温度	后部240-285	中部260-300	前部 260-300	喷嘴温度
260-280	模具温度	20- 90	注塑压力 MPA	60-200

脱模剂的使用：使用少量的脱模剂有时对气泡等缺陷有改善和消除的作用。尼龙制品的脱模剂可选用硬脂酸锌和白油等，也可以混合成糊状使用，使用时必须量少而均匀，以免造成制品表面缺陷。

在停机时要清空螺杆,防止下次生产时,扭断螺杆.

不同的产品（模具），其注塑工艺参数不同，特别留意才料是否充分干燥；各段注塑温度控制；螺杆及螺杆转速选择；背压和模具温度是否合适。