

## PA66 A205F 法国罗地亚 标准级，（高流动，耐老化）

产品名称	PA66 A205F 法国罗地亚 标准级，（高流动，耐老化）
公司名称	苏州鑫聚恒塑胶科技有限公司
价格	31.00/千克
规格参数	品牌:法国罗地亚 型号:PA66 A205F 产地:法国
公司地址	仕泰隆塑料城
联系电话	13182652796

### 产品详情

PA66 A205F 法国罗地亚 标准级，（高流动，耐老化）

材料总称：PA66

材料商标名与型号：TECHNYL A 205F

材料中文名称：聚酰胺-66 尼龙66

材料生产商：法国罗地亚

产品包装：25KG

PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。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。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。对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。

特性：

- 1、高强度和刚度
- 2、高抗冲击强度

3、热挠曲温度高

4、好的耐性和表面防滑（摩擦）性能

5、耐多种化学品

6、良好的电气特性

7、经济型加工

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0.5t(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。典型用途 PA66更应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。

用途：

应用于机械、仪器仪表、汽车部件、电子电气、铁路、家电、通讯、纺机、体育休闲用品、油管、油箱及一些工程制品。

电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座

汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座

工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮