

# 代理 德国巴斯夫 PA66 C3U 高抗冲,阻燃,电子绝缘应用料

产品名称	代理 德国巴斯夫 PA66 C3U 高抗冲,阻燃,电子绝缘应用料
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	35.00/千克
规格参数	PA66:德国巴斯夫PA66 C3U C3U:高抗冲 阻燃 德国巴斯夫:电子绝缘应用料
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

## 产品详情

PA66-(聚酰胺66或尼龙66)聚己二酸己二胺

化学式:[-NH(CH<sub>2</sub>)<sub>6</sub> - NHCO(CH<sub>2</sub>)<sub>4</sub>CO]<sub>n</sub> - 外观:白包或带黄色颗粒状 密度:(g/cm<sup>3</sup>)1 . 10-1 . 14  
拉伸强度:(MPa) 60. 0-80 . 0 洛氏硬度:118 冲击强度:(kJ/m<sup>2</sup>)60-100 静弯曲强度:(MPa)100-120  
马丁耐热:( )50-60 弯曲弹性模量:(MPa)2000 ~ 3000 体积电阻率:( cm)1.83 × 10<sup>15</sup> 介电常数:1 . 63  
PA66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的产品.

### 聚酰胺66-性状

半透明或不透明乳白色结晶形聚合物,具有可塑性.密度1 . 15g/cm<sup>3</sup>.熔点252 .脆化温度-30 .热分解温度大于350 .连续耐热80-120 ,平衡吸水率2 . 5%.能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀,但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂.具有优良的耐磨性、自润滑性,机械强度较高.但吸水性较大,因而尺寸稳定性较差.

### 聚酰胺66-应用

广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件,如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等.亦可制成薄膜用作包装材料.此外,还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等.

### 聚酰胺66-塑模工艺

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0.5\*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。

## 聚酰胺66-化学物理

PA66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,如EPDM和SBR等。PA66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。

## PBT-聚对苯二甲酸丁二醇酯

属于聚酯系列,是由1,4-丁二醇(1,4-Butyleneglycol)与对苯二甲酸(PTA)或者对苯二甲酸酯(DMT)聚缩合而成,并经由混炼程序制成的乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯树脂。与PET一起统称为热塑性聚酯,或饱和聚酯。PBT为乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯。具有高耐热性、韧性、耐疲劳性,自润滑、低摩擦系数,耐候性、吸水率低,仅为0.1%,在潮湿环境中仍保持各种物性(包括电性能),电绝缘性,但体积电阻、介电损耗大。耐热水、碱类、酸类、油类、但易受卤化烃侵蚀,耐水解性差,低温下可迅速结晶,成型性良好。缺点是缺口冲击强度低,成型收缩率大。故大部分采用玻璃纤维增强或无机填充改性,其拉伸强度、弯曲强度可提高一倍以上,热变形温度也大幅提高。可以在140℃下长期工作,玻纤增强后制品纵、横向收缩率不一致,易使制品发生翘曲。

PBT燃烧鉴别:不易燃烧,燃烧时无液体流下,离开火焰后在5秒钟内熄灭,相似于PC。

## PBT注塑参数

- 1.注射温度:PBT的分解温度为280℃,所以实际生产中一般控制在240-260℃之间。
- 2.注射压力:注射压力一般为50~100MPa。
- 3.注射速率:PBT冷却速度快,因此要采用较快的注射速率。
- 4.螺杆转速和背压:成型PBT的螺杆转速不宜超过80r/min,一般在25~60r/min之间。背压一般为注射压力的10%~15%。
- 5.模具温度:一般控制在70~80℃,各部位的温度差不超过10℃。
- 6.成型周期:一般情况下为15~60s。

## PBT注意事项

- 1.再生料使用:再生料与新料的比例一般在25%~75%。
- 2.脱模剂使用:一般情况下不使用脱模剂,必要时可采用有机硅脱模剂。
- 3.停机处理:PBT停机时间在30min以内,可将温度降到200℃时停机。长期停机后再生产时,要将料筒内的料排空,再加入新料才能进行正常生产。

## PA66\PBT厂家

东莞华韵塑胶原料公司,美国杜邦公司,美国杜邦公司,美国液氮公司,基础创新塑料(美国)公司,美国赫斯特公司,美国泰科纳公司,美国普立万公司,美国Chem Polymer公司,美国舒尔曼公司,美国TEKNOR APEX公司,美国RTP公司,德国朗盛公司,美国巴斯夫公司,美国巴斯夫公司,瑞士EMS,台湾耐特,广州金发。