

PA66 德国巴斯夫 A3EG10 耐油 玻纤增强50% 汽车零部件 电动工具

产品名称	PA66 德国巴斯夫 A3EG10 耐油 玻纤增强50% 汽车零部件 电动工具
公司名称	上海洪超塑胶有限公司
价格	26.50/公斤
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:A3EG10 材料特性:玻纤增强50% 电绝缘 注塑
公司地址	上海市青浦区练塘章练塘路588弄15号1幢2层1区069室
联系电话	13774409307 13774409307

产品详情

PA66简述

俗称尼龙-66。一种热塑性树脂。白色固体。密度1.14。熔点253 。不溶于一般溶剂,仅溶于间苯甲酚等。机械强度和硬度很高,刚性很大。可用作工程塑料。拉伸强度6174-8232牛/厘米²(公斤力/厘米²)。弯曲强度8575-9604牛/厘米²(875-980公斤力/厘米²)。压缩强度4958.8-8957.2牛/厘米²(506-914公斤力/厘米²)。冲击强度20.58-42.14牛*厘米/厘米²(2.1-4.3公斤力*厘米/厘米²)。洛氏硬度108-118。热变形温度(1814.11帕,18.5公斤力/厘米²)66-86 。用作机械附件,如齿轮、润滑轴承;代替有色金属材料做机器外壳,汽车发动机叶片等。也可用于制合成纤维。一般用己二酸和己二胺制成尼龙-66盐后缩聚而得。

PA66改性

主要方法是在聚合过程或加工过程中加入适量的添加剂,以赋予树脂多种不同的特性,使之适于多种不同的使用场合。常用的添加剂有: 稳定剂。包括热稳定剂和光稳定剂,它们分别能提高聚酰胺的抗氧化性和耐光性,制得防老化尼龙。若加入细分散的炭黑2%(质量),聚酰胺便可在室外长期使用。 常用玻璃纤维增强材料。制成增强尼龙以提高刚性,降低蠕变性,并使制品的成型收缩率变小、尺寸稳定性变好。用金属纤维增强,不仅模量高,还具导电性。用矿物也有很好的增强效果,且使加工成型容易,成本降低。二硫化钼和聚四氟乙烯也是聚酰胺的增强材料,且可提高耐磨性。 成核添加剂。用于制得微结晶尼龙,可加快脱模时间,使成型周期缩短20%~30%。此外,根据用途不同,还可加增塑剂和润滑剂等。 另一种改性的方法是共聚,共聚尼龙是良好的包覆材料和衬垫密封材料;聚酰胺与聚烯烃嵌段接枝共聚,可大幅度提高冲击强度和尺寸稳定性,降低吸湿性,甚至可制成易加工、低成本的塑料制品。这种解决聚酰胺缺陷的有效途径,是近年来发展改性品种的方向之一。

PA66用途

聚酰胺塑料制品广泛用作各种机械和电器零件,其中包括轴承、齿轮、滑轮泵叶轮、叶片、高压密封圈、

垫、阀座、衬套、输油管、贮油器、绳索、传动带、砂轮胶粘剂、电池箱、电器线圈、电缆接头等。还有包装用带、食品用薄膜(熟食用的高温薄膜和清凉饮料用的低温薄膜)的产量也相当大。孟山都公司开发适用于反应注射成型的聚酰胺塑料,又称RIM尼龙,很受各国注目,一些国家制成了玻璃增强RIM尼龙大型汽车壳件,使聚酰胺在与金属材料的竞争中,在汽车制造业减轻重量、节能和降低成本等方面找到了又一途径。聚酰胺纤维(脂肪族)的主要品种有尼龙66和尼龙6,后者又称锦纶。它们强度高,回弹性好,耐磨性在纺织纤维中*,耐多次变形性和耐疲劳性接近于涤纶,高于其他纤维。它们有良好的吸湿性,但耐光和耐热性差。聚酰胺纤维长丝可制做袜子、内衣、衬衣、运动衫、滑雪衫、雨衣等印花锦纶防水浴帘;短纤维可与棉、毛和粘胶纤维混纺,使织物具有良好的耐磨性和强度。还可用作尼龙搭扣、地毯、装饰布等。工业上主要用于制造帘子布、传送带、渔网、缆绳等。芳香族聚酰胺纤维是特种纤维,主要品种有对位芳香族聚酰胺纤维和间位芳香族聚酰胺纤维。前者*特点是高强度(钢丝的5~6倍)、高模量(钢丝的2~3倍)、低比重(钢丝的1/5),它耐高温、抗化学腐蚀,但耐紫外线较差。用作高速飞机的轮胎帘子线,深海作业、航天方面的特种缆绳等。后者*特点是耐高温,在光焰中难燃,具有自熄性,耐老化性能好,但耐紫外线较差。用于易燃、易爆环境的工作服及宇航服、消防服等。用它制成的纸大量用于电绝缘材料。

注塑模工艺条件

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。对于薄壁塑件,如果使用低于40C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,浇口的小直径应当是0.75mm。

尼龙66 (PA66)注塑工艺参数

料筒温度

喂料区 60~90 ° C (80 ° C)

区1 260~ 290 ° C (280 ° C)

区2 260~ 290C (280 ° C)

区3 280~ 290C (290 ° C)

区4 280~ 290C (290 ° C)

区5 280~ 290 ° C (290 ° C)

喷嘴 280~290 ° C (290C)

括号内的温度建议作为基本设定值,行程利用率为35%和65%,模件流长与壁厚之比为50: 1到100: 1

喂料区和区1的温度是直接影响喂料效率,提高这些温度可使喂料更平均

熔料温度 270~290C

料筒恒温 240 ° C

模具温度 60~100C,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。对于薄壁塑件,如果使用低于40C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 100~ 160MPa (1000~ 1600bar)

,如果是加工薄截面长流道制品(如电线扎带),则需要达到180MPa (1800bar)

保压压力

注射压力的50%;由于材料凝结相对较快,短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力

背压 2~8MPa (20~80bar),需要准确调节,因为背压太高会造成塑化不均注射速度建议采用相对较快的注射速度;模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象

螺杆转速 高螺杆转速,线速度为1m/s;然而*将螺杆转速设置低一点,只要能在冷却时间结束前完成塑化过程就可;要求的螺杆扭矩为低

PA66/巴斯夫Ultramid/A3EG10热稳定性 玻纤增强33% 尼龙66

报价 PA66 巴斯夫A3EG10聚酰胺66

Ultramid A3EG10

聚酰胺66玻璃纤维增强50%材料

BASF Corporation产品说明:

Ultramid?A3EG10 是一种 聚酰胺66(尼龙66) 以 50% 玻璃纤维增强材料填充的 产品。 它可以通过 注射成型 进行处理,且可以在 北美洲或亚太地区中获得。 典型应用: 汽车行业.

特性包括:

符合 REACH 标准

通过 ROHS 认证