

# 阻燃PA66 美国杜邦 FR50 杜邦尼龙系列原料

产品名称	阻燃PA66 美国杜邦 FR50 杜邦尼龙系列原料
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	35.00/千克
规格参数	美国杜邦:增强 FR50:阻燃 美国:原包
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13776364606 13776364606

## 产品详情

阻燃PA66 美国杜邦 FR50 杜邦尼龙系列原料

阻燃PA66 美国杜邦 FR50 杜邦尼龙系列原料

美国杜邦PA66塑胶原料

公司销售产品[质量三包][价格实惠][原厂原包]

可提供物性表、欧盟环保检测报告SGS、物资安全表MSDS、UL黄卡、食品检测报告FDA、

出厂检测报告COC等,欢迎各大厂商来电洽谈

PA66塑料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塑料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。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。PA66塑料的粘性较低，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塑料热性质熔点即结晶熔解时的

温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用[差热分析法](#)

测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将[体积膨胀系数](#)

显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。 PA66塑料的注塑特性干燥处理：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。

PA66塑料应用PA66是PA系列中[机械强度](#)

\*高、应用\*广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。

问：贵公司产品质量如何？

答：我公司的销售产品均为原产原包新料，欢迎实地考察洽谈