

# PA66美国杜邦70G33HS1L-BK031

产品名称	PA66美国杜邦70G33HS1L-BK031
公司名称	苏州嘉力源塑料有限公司
价格	.00/件
规格参数	销售方式:品牌经销 厂家(产地):美国杜邦 产品特性:阻燃尼龙
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城13栋7号
联系电话	18625059297 18625059297

## 产品详情

美国杜邦PA66 70G33HS1L BK031 尼龙树脂 黑色阻燃 美国杜邦PA66总代理  
美国杜邦PA66规格齐全

供应美国杜邦 Zytel ( PA6670G33HS1L BK031 ) 33%玻纤增强, 热稳定  
应用弹簧支架、滑轮、叶轮、风扇叶片、螺旋桨

供应PA66|Dupont美国杜邦101F V2 中粘度

供应PA66|Dupont美国杜邦101L V2 中粘度

供应PA66|Dupont美国杜邦FR15 纯树脂 防火V0

供应PA66|Dupont美国杜邦FR7025V0 纯树脂 防火V0

供应PA66|Dupont美国杜邦FR50 玻璃纤维25%增强 防火V0

供应PA66|Dupont美国杜邦408HS 热稳定

供应PA66|Dupont美国杜邦103HSL 热稳定

供应PA66|Dupont美国杜邦8018HS 玻璃纤维14%增强 超韧 耐热

PA66应用范围：

工业生产中泛用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机滑轮套、牛头刨床滑块、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等。

## PA66加工工艺

### 干燥处理：

由于PA66很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80℃ 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105℃ ，8小时以上的真空烘干。

### 融化温度：

230-280℃ ，对于增强品种为250-280℃ 。

### 模具温度：

80-90℃ 。模具温度很显著地影响洁净度，而洁净度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90℃ 。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40℃ 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80℃ 。

### 注射压力：

一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）

注射速度:

高速（对增强材料要稍微降低）

流道和浇口：

对于PA6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 $0.5 \cdot T$ （这里T为塑件的厚度）。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。