

德国巴斯夫PA66 (BASF上海)经销商

产品名称	德国巴斯夫PA66 (BASF上海)经销商
公司名称	上海赢新国际贸易有限公司
价格	30.00/千克
规格参数	德国巴斯夫:巴斯夫 巴斯PA66:PA66 德国:德国巴斯夫
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	18321956889

产品详情

总代理商优势:货源充足,品种齐全,价格优惠..原厂原包,当天订货当天发货。证书齐全,正规渠道,交易灵活,价格合理,质量优异,当天下

当当天发货,优点:可根据客户要求,为客户提供:原厂SGS,出厂,材质报告,UL黄卡、等。

德国巴斯夫PA66(尼龙双6、聚酰胺)工程塑料主要用途

- 1、电子电器:连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头、垫圈等;
- 2、汽车:散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、变速杆等;
- 3、工业零件:椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等;
- 4、其他:电动工具,护置,风叶,齿轮,机床附件,运动器材、玩具制品,扎带等。

1.PA66德国巴斯夫A3K标准级

2.PA66德国巴斯夫A3Z增韧级高流动

3.PA66德国巴斯夫A3EG3 玻纤15% 高刚性,尺寸稳定

4.PA66德国巴斯夫A3EG6 玻纤30% 高刚性,尺寸稳定

5.PA66德国巴斯夫A3EG7 玻纤35% 高刚性,尺寸稳定

6.PA66德国巴斯夫A3EG10 玻纤50% 高刚性,尺寸稳定

7.PA66德国巴斯夫A3X2G5 玻纤25% 阳燃V0红磷无卤

8.PA66德国巴斯夫A3X2G7 玻纤35% 阳燃V0红磷无卤

9.PA66德国巴斯夫A3WG3 玻纤15%增强级

9.PA66德国巴斯夫A3WG5 玻纤25%增强级10.PA66德国巴斯夫A3WG6 玻纤30%增强级

11.PA6德国巴斯夫B3WG7 玻纤35%增强级

12.PA6德国巴斯夫B3WG5 玻纤25%增强级

13.PA6德国巴斯夫B3WG6 玻纤30%增强级

14.PA6德国巴斯夫B3FG5玻纤25%增强级

15.PA6德国田斯夫B3FG6 玻纤30%增强级

16.PA6德国巴斯夫B3EG7 玻纤35%增强级

17.PA6德国巴斯夫B3FG3 玻纤15%增强级

18.PA6德国巴斯夫B3WG3玻纤15%增强级

19.PA6德国巴斯夫B3S 标准级19.PA6德国巴斯夫B3K

20.PA6德国巴斯夫8233G HS21.PA66德国巴斯夫C3U

PA-66 - 性质

聚己二酰己二胺又称聚酰胺66(PA66)或尼龙66，由己二酸和己二胺通过缩聚反应制得。

尼龙66为半透明或不透明的乳白色结晶聚合物，受紫外光照射会发紫白色或蓝白色光，力学强度较高，耐应力开裂性好，是耐磨性最好的PA，自润滑性优良，

仅次于聚四氟乙烯和聚甲醛，耐热性也较好（尼龙66热分解温度高于350℃，脆化温度-30℃），属自熄性材料，化学稳定性好，尤其耐油性很好，但易溶于苯酚，甲酸等极性溶剂，

加炭黑可提高耐候性；吸水性大（大气中平衡吸水率为2.5%），因而尺寸稳定性差，成型加工性好，可用于注塑、挤出、吹塑、喷涂、浇铸成型、机械加工、焊接、粘接。

PA-66 - 制法

单体制备(1)苯酚法

苯酚加氢生成环己醇，再用硝酸氧化制成己二酸。己二酸氯化脱水生成己二酰，再加氢生成己二胺。

(2)环己烷氧化法 环己烷经空气氧化生成环己醇和环己酮的混合物，再用硝酸氧化生成己二酸（也有采用环己烷一步氧化生成己二酸的方法）。

用于苯酚法相同的过程由己二酸制成己二胺。

(3) 丁二烯法

丁二烯氯化生成二氯丁烯，经氰化生成二氰基丁烯，再加氢生成己二氰。己二氰氧化生成己二胺。

己二酸可通过前两种方法制成。

(4) 丙烯腈电解法 丙烯腈电解还原二聚生成己二腈，再加氢生成己二胺。

(5) 己二醇法 环己烷氧化生成环己醇和环己酮，经分离后，将环己醇脱氢制成环己酮，将它用 CrO_3 氧化生成己内酯，再氢化生成己二醇。己二醇经氨化生成己二胺。

缩聚 将等物质的量的己二酸与己二胺在乙醇中于 60°C 中和成尼龙66盐。尼龙66盐于 280°C ， $1.76 \sim 1.96\text{MPa}$ 压力下缩聚，即得到尼龙66树脂。

亦可将己二酸与己二胺以等物质的量的比在水溶液中直接缩聚生成尼龙66树脂。

PA-66 - 用途

工业上尼龙66广泛地用于制成各种机械，汽车，化工，电子和电气装置的零部件，特别适于高强度或耐磨制件，如各种齿轮，辊子，滑轮，辊轴，轴承，

泵体中叶轮，风扇叶片，高压密封圈，阀座，垫片，衬套，各种壳体，工具手柄，支撑架，电缆包层，汽车灯罩等。在电子仪器设备，继电器等电气设备中制作零件，电梯导轨，建筑装饰用扶手等。

在医疗器械，体育用品和日用品上也得到广泛地应用，如棒球击球棒，滑雪板等。也可制成薄膜与铝箔等形成复合膜作食品包装，如软包装罐头，饮料等。

PA-66 - 安全性

开放数据 可信数据

用两层聚氯乙烯袋和一层编织袋三层包装。每袋净重25kg。贮存在干燥处。

PA-66 - 成型加工

开放数据 可信数据

可以注射，挤出成型，还可以流动床喷涂，火焰喷涂，各种机械切削等方法进行加工。加工前必须在 80°C 真空干燥 $24 \sim 48\text{h}$ 。

挤出成型采用等距不等深的渐变螺杆，压缩比 $34 : 1$ ，机筒后部 $245 \sim 255^\circ\text{C}$ ，中部 $258 \sim 275^\circ\text{C}$ ，前部 $260 \sim 280^\circ\text{C}$ ，机头 $255 \sim 280^\circ\text{C}$ ，口模 $255 \sim 260^\circ\text{C}$ ，物料 $260 \sim 275^\circ\text{C}$ 。注射成型温度 $240 \sim 300^\circ\text{C}$ ，注射压力 $70 \sim 120\text{MPa}$ 。