

美国杜邦PA66防火阻燃尼龙经销商

产品名称	美国杜邦PA66防火阻燃尼龙经销商
公司名称	上海赢新国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:杜邦-中国 规格:25公斤/包 产地:美国
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

美国杜邦PA66防火阻燃尼龙经销商

美国杜邦，日本东丽，德国巴斯夫，日本旭化成。法国罗地亚华南地区一级代理商。

PA66 FR50美国杜邦FR50 玻纤增强阻燃 PA66 FR15美国杜邦FR15 防火阻燃 PA66 FR10 美国杜邦FR10 阻燃防火 PA66 FR200日本旭化成FR200 无卤阻燃 PA66 FR370日本旭化成FR370 无卤阻燃 PA66 A3X2G5德国巴斯夫A3X2G5 加纤防火 PA66 A3X2G7德国巴斯夫A3X2G7 加纤防火 PA66 ST801美国杜邦ST801 超韧耐寒 PA66 A246M罗地亚A246M 超韧耐寒 PA66 A20V25罗地亚A20V25 加纤防火 PA66 103HSL 美国杜邦103HSL 耐高温 PA66 103FSL 美国杜邦103FSL 耐高温 PA66 A3EG6 德国巴斯夫A3EG6 玻纤增强 PA66 美国杜邦 101L中粘度 通用级 PA66 美国杜邦 101F中粘度 通用级 PA66 美国杜邦 ST801杰出的耐冲击性 PA66 美国杜邦 ST801A 超韧级 防紫外线 PA66 美国杜邦 8018 13%玻纤 超韧级 PA66 美国杜邦 70G33L GF33% 玻纤增强 PA66 美国杜邦 70G13L GF13% 玻纤增强 PA66 美国杜邦 70G43L GF43% 玻纤增强 PA66 美国杜邦 70G30L GF30% 玻纤增强 PA66 美国杜邦 80G33L 增韧级，耐冲，GF33% 玻纤增强 PA66 美国杜邦 80G25L 增韧级，耐冲，GF25% 玻纤增强 PA66 美国杜邦 80G33HS 增韧级，耐冲，GF33% 玻纤增强 热稳定 PA66 美国杜邦 80G25HS 增韧级，耐冲，GF25% 玻纤增强 热稳定 PA66 美国杜邦 FR50 GF25% 玻纤增强 V-0 PA66 美国杜邦 FR15 纯树脂V-0 PA66 美国杜邦 FR10 纯树脂V-0 PA66 美国杜邦 70G13HS1L GF13% 玻纤增强 热稳定 PA66 美国杜邦 FR7025 阻燃 V-0 PA66 美国杜邦 103HSL热稳定级 PA66 美国杜邦 103FS热稳定级 PA66 美国杜邦 FR52G30BL GF30% 玻纤增强 防火V-0 PA66 美国杜邦 FE5171 GF30% 玻纤增强 食品级 PA66 日本东丽 CM3004-V0 环保无卤 V-0 PA66 日本东丽 CM3004G-15 GF15% 环保无卤阻燃 V-0 PA66 日本东丽 CM3004G-30 GF30% 环保无卤阻燃 V-0 PA66 日本东丽 CM3006 V-2 未强化 耐热性 PA66 日本东丽 CM3006-E V-2 未强化 耐热性 PA66 日本东丽 CM3006G-15 V-2玻纤15%强化 PA66 日本东丽 CM3006G-30 V-2玻璃纤维增强 30% PA66 德国巴斯夫 A3K 标准级 高流动 PA66 德国巴斯夫 C3U 增韧阻燃 PA66 德国巴斯夫 A3EG3 GF15% 高刚性 尺寸稳定 PA66 德国巴斯夫 A3EG6 GF25% 高刚性 尺寸稳定 PA66 德国巴斯夫 A3EG7 GF30% 高刚性 尺寸稳定 PA66 德国巴斯夫 A3EG10 GF50% 高刚性 尺寸稳定 PA66 德国巴斯夫 A3X2G5 GF25% V0红磷无卤 PA66 德国巴斯夫 A3X2G7 GF35% V0红磷无卤 PA66 日本旭化成 1300G V2 GF33% 高强度 高刚性 PA66 日本旭化成 1300S V2 同用级 平衡的流动性和机械性 PA66 日本旭化成 1402G V2 GF30% 良好的热抗老化 高刚性 PA66 日本旭化成

FR200 V0 无磷无卤 PA66 日本旭化成 1330G GF30% 玻纤增强 耐磨耗 高刚性 PA66 日本旭化成
1402S热稳定级 具有良好的抗热老化

电动工具外壳用PA66,体育器材专用尼龙PA66,运动器材用塑料,电器外壳专用PA66,注塑级PA66, 防火阻燃
PA66, 玻纤增强PA66,

防静电PA66、导电PA66、加纤防火PA66、防火PA66、抗紫外线耐候PA66、高温挤出级PA66, 食品级PA
66

技术条件

枯燥处理：假如加工前资料是密封的，那么就没有必要枯燥。但是，假如贮存容器被打开，那么主张在8
5 的热空气中枯燥处理。假如湿度大于0.2%，还需求进行105 ，12小时的真空枯燥。

熔化温度：260~290 。对玻璃添加剂的商品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。模具温度：主
张80 。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响商品的物理特性。关于薄壁塑件，假如运用低于40
的模具温度，则塑件的结晶度将跟着时刻而改变，为了坚持塑件的几许稳定性，需求进行退火处理。

打针压力：通常在750~1250bar，取决于资料和商品设计。

打针速度：高速（关于增强型资料应稍低一些）。流道和浇口：因为PA66的凝固时刻很短，因而浇口
的方位非常重要。浇口孔径不要小于0.5t（这里t为塑件厚度）。假如运用暖流道，浇口尺度应比运用惯
例流道小一些，因为暖流道能够帮助阻挠资料过早凝固。假如用潜入式浇口，浇口的***小直径应当是0.7
5mm。典型用处 PA66更广泛应用于轿车工业、仪器壳体以及其它需求有抗冲击性和高强度需求的商品

。通明或不通明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度1.15g/cm³。熔点252 。脆化温度-30 。热分化
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。