

安徽PA66 AKV15H2.0 PA66德国朗盛代理

产品名称	安徽PA66 AKV15H2.0 PA66德国朗盛代理
公司名称	苏州市鑫元邦塑化贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	弯曲模量:5170 加工级别:注塑级 干燥时间:2到4
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆L-18号
联系电话	15951135763

产品详情

德国巴斯夫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。德国巴斯夫PA66的测试及法：1、PA66的比重为1.15，比水重，可沉于水；2、PA66有明显的熔点为265度；3、PA66燃烧时，火焰蓝中带黄，冒出白烟，火焰易遭熄灭，发出西芹的气味；4、PA66质地坚固，刚韧，不透明，容易切割，切面平滑。为了提高德国巴斯夫PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃是常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。PA66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。德国巴斯夫PA66塑料的参数及使用详细介绍：1、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；2、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；3、压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计；4、速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）；5、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0.75。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。德国巴斯夫PA66塑料的应用：高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等。我们公司经营理念:以客户为!一切让您满意!公司的服务宗旨是：坚持"诚信求实、服务社会、信誉至上、顾客的满意是我们追求。