

PA66塑胶原料 TY-151MCB TLP1136 抗冲击

产品名称	PA66塑胶原料 TY-151MCB TLP1136 抗冲击
公司名称	宇盛高分子材料（广州）有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市天河区黄埔大道西365号1403室GQ02（注册地址）
联系电话	15121737109 15121737109

产品详情

PA66，英文Polyamide66的简写，化学名聚己二酰己二胺，俗称尼龙66。是一种无色透明半结晶热塑性聚合物，应用于汽车、电子电器、机械仪器仪表、工业零部件等行业。但由于尼龙本身吸水性大、耐酸性差、干态和低温冲击强度低以及吸水后易变形，影响了制品的尺寸稳定性，使其应用范围受到了一定的限制。为了改进上述缺点，扩大其应用领域，并更好的满足对使用性能的要求，人们采用多种对PA66进行改性，以改进PA66塑料的冲击性、热变形性、成型加工性能及耐化学腐蚀性能。由于玻璃纤维（GF）的比强度和杨氏模量比PA66大10~20倍，线膨胀系数约为PA66的1/20，吸水率接近于零，且有耐热和耐化学药品性好等特点，因此玻纤填充是PA66常用的增强改性手段。PA66是PA系列中机械强度、应用广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。性状半透明或不透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℃。热分解温度大于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，但易溶于苯酚、甲酸等极

性溶剂。具有优良的性、自润滑性，机械强度较高。但吸水性较大，因而尺寸稳定性较差。应用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等包装袋内的氧含量及改进PA66树脂在包装后的存放习惯,对于和控制产品十分必要。需要干燥的树脂湿切片被连续地送到干燥塔内,在干燥塔底部,湿切片与逆流的温度为125 ~ 185 的相互而被进一步其表面水分,生成需要的PA66树脂干切片。PA66树脂表面发黄原因通过PA66树脂在包装时的温度及包装袋内的氧含量,在包装时和包装储存72 h后分别取样对PA66树脂的黄点进行分析,判断PA66树脂在包装后储存时表面发黄产生的原因。通过试验分析发现,包装时PA66树脂表面温度和氧含量越高,在储存72 h后取样分析其黄点越高。包装时PA66树脂表面温度降至60 以下或包装袋内的氧含量降至 100×10^{-6} 以下时,在储存72 h以后取样分析其黄点变化不大或无变化。要避免干燥后的树脂在包装后储存时表面发黄现象的产生,可以PA66树脂在包装时的温度及包装袋内的氧含量。为了既能保证干燥后的PA66树脂的水分又能PA66树脂在包装时的温度

注塑压力：100 ~ 160MPa (1000 ~ 1600bar)，如果是加工薄截面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa (1800bar)

PA66塑胶原料保压压力：注塑压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压力可减少制品内应力

背压：2~8MPa（20~80bar），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均注塑速度建议采用相对较快的注塑速度；模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象

螺杆转速 高螺杆转速，线速度为1m/s；然而将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程就可；要求的螺杆扭矩为低

计量行程（0.5~3.5）D

残料量 2~6mm取决于计量行程和螺杆直径

预烘干在80 温度下烘干4h，除了直接从装料容器内喂料；尼龙有吸水性，应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内；水含量超过0.25%就会造成成型改变