

高流动 90G33 日本旭化成 PA66 高强度 加纤33% 汽车内部零件 工业应用

产品名称	高流动 90G33 日本旭化成 PA66 高强度 加纤33% 汽车内部零件 工业应用
公司名称	深圳市绿点塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PA66塑胶原料 型号:90G33 用途:汽车内部零件 工业应用
公司地址	深圳市龙华区观湖街道樟溪社区下围工业区一路 6号智谷 C1 栋 213A
联系电话	0755-21047619 18819106372

产品详情

高流动 90G33 日本旭化成 PA66 高强度 加纤33% 汽车内部零件 工业应用

Leona 90G33

Polyamide 66

Asahi Kasei Chemicals Corporation

33% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

Leona 90G33是一种聚酰胺66（尼龙66）产品,含有的填充物为33% 玻璃纤维增强材料。它,在北美洲、非洲和中东、欧洲或亚太地区有供货。Leona 90G33的应用领域包括汽车行业、工程/工业配件 和 工业应用。特性包括:

高刚度

高流动性

高强度

美观

物性信息：

基本材料编号

[E48285-634665](#)

填料/增强材料
特性

玻璃纤维增强材料, 33% 填料按重量
刚性, 高

高强度

流动性高

用途

外观良好
工业应用

构件

汽车领域的应用

物理性能干燥调节后的单位制测试方法

汽车内部零件
1.39

收缩率

垂直流动方向

0.90

流动方向

0.40

吸水率

饱和, 23 ° C

--

平衡, 23 ° C, 50% RH

--

PA66 日本旭化成90G33 的注塑模工艺条件:

干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85C的热空气中干燥处理。

如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。
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。

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。

注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。

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 $0.5 \cdot t$ （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0.75mm。

高流动 90G33 日本旭化成 PA66 高强度 加纤33% 汽车内部零件 工业应用

高流动 90G33 日本旭化成 PA66 高强度 加纤33% 汽车内部零件 工业应用