

PA66 日本东丽 CM3903GX03 聚酰胺66 家用电器零件

产品名称	PA66 日本东丽 CM3903GX03 聚酰胺66 家用电器零件
公司名称	上海惠威新材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	日本东丽:25KG/包 日本东丽:本色、黑色
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13167010285

产品详情

尼龙66主要用于汽车、机械工业、电子电器、***仪器等领域。从***终用途看，汽车行业消耗的尼龙66占位，电子

电器占***位。大约有88%的尼龙66通过注射成型加工成各种制件，约12%的尼龙66则通过挤出、吹塑等成型加工成相应的制品。

1.汽车工业

由于尼龙66优良的耐热性、耐化学药品性、强度和加工方便等，因而在汽车工业得到了大量应用，目前几乎已能用于汽车的所

有部位，如发动机部位，电器部位和车体部位。发动机部位包括进气系统和燃油系统，如发动机气缸盖罩、节气门、空气滤清

器机器外壳，车用空气喇叭、车用空调软管、冷却风扇及其外壳、进水管、刹车油罐及灌盖，等等。车体部位零部件有：汽车

挡泥板、后视镜架、保险杠、仪表盘、行李架、车门手柄、雨刷支架、安全带扣搭、车内各种装饰件等

等。车内电器方面如电

控门窗、连接器、保鲜盒、电缆扎线等。

2.电子电器工业

PA66可生产电子电器绝缘件、***电子仪器部件、电工照明器具和电子电器的零部件等，可用于制作电饭锅、电动吸尘器、高

频电子食品加热器等。PA66具有优良的耐焊锡性，***用作接线盒、开关和电阻器等的生产。阻燃级PA66可用于彩电导线夹、固定夹和聚焦旋钮。

3.机械运输和机械设备工业

列车客车的门把手、货车的制动器接合盘等可用PA66制作。其它如绝缘垫圈、挡板座、船舶上的涡轮、螺旋桨轴、螺旋推进器、滑动轴承等也可以用PA66制作。高抗冲击性尼龙66还可制作管钳、塑料模具、无线电控制车身等。未增强级尼龙66通常用于制造低蠕变、无腐蚀的螺母、螺栓、螺钉、喷嘴等；增强级尼龙66用于生产链条、传送带、扇叶、叶轮和脚手架固定脚扣等。

4.其他行业

利用PA66耐蠕变特性和耐溶剂性，可以制造一系列的日用品，如以非增韧的尼龙66注塑成的气体打火机和气雾剂喷嘴、太阳镜片、梳子、纽扣等。增韧的尼龙66用于制造冰鞋、滑雪板零件、网球拍线套、帆布连接器等。玻纤增强增韧尼龙66用于自行车轮、刀柄和枪托的生产中。

在家具行业中，也经常采用尼龙66制造的连接件、装饰品、抽屉滑轮、滑轨等。另外，大量的用品用具也直接以尼龙66来制造，如：齿轮、扇叶、缝纫机凸轮、洗衣机脚，一些以汽油为动力的机械，如割草机。军事上，刺刀鞘、密件套和火药带等。

在建筑业，PA66用于制作自动扶梯栏杆、自动门横栏、窗框架、门滑轮等等。

在包装业，PA66可以用于制作膜和多层膜、烘烤食品的容器等。PA66薄膜氧气透过率小，具有防止内装物氧化变质的功能，而且耐油性、耐低温冲击性优良，可用于肉、火腿、虾等食品的包装，市场发展前景看好。

化学和物理特性

PA66塑胶原料为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/cm^3 。熔点 252°C 。脆化温度 -30°C 。热分解温度大于 350°C 。连续耐热 $80-120^\circ\text{C}$ ，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PA66是PA系列中机械强度、应用***的品种,因其结晶度高,故其刚性、耐热性都较高。

PA66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。为了提高PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是***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）。

成型加工:

一.加工特性

1、尼龙容易受潮。在大气中，PA的平衡吸水率为 3.5% 、PA66为 2.5% 、PA610为 1.5% ，PA1010为 0.8% ，尼龙含水量对其力学性能有较大的影响。在熔融状态下，水的存在，会引起尼龙的水解耐导致分子量下降，使制品机械性能下降，使制品机械性能下降，还会在成型中使制品表面出现气泡、银丝和斑纹等缺陷。所以成型前必须充分干燥。

2、尼龙熔体粘度低、流动性大，喷嘴会产生“流延”现象。浪费原料，污染喷嘴。如果用螺杆式注射机成型时，在螺杆端部必须安装止逆环。

3、尼龙是结晶性高聚物。熔点明显，而且较高，所以，尼龙需要在较高温度下成型，熔融状态的尼龙热稳定性较差，易分解。因此必须严格控制工艺条件。

4、尼龙的成型收缩率大，对于制造高***度的制品，模具设计应在试验的基础上确定其尺寸，成型工艺严格控制

