

PA66基础创新塑料AFR200Y注塑级抗紫外线尼龙双6

产品名称	PA66基础创新塑料AFR200Y注塑级抗紫外线尼龙双6
公司名称	惠州市金园商贸有限公司
价格	26.50/千克
规格参数	阻燃等级:HB 热变形温度:230 玻纤含量:30%
公司地址	惠州市惠阳区淡水东华大坑水库星河丹堤G区6~8号铺位
联系电话	18925894578 18925894578

产品详情

PA66基础创新塑料AFR200Y注塑级抗紫外线尼龙双6

PA66在聚材料中有较高的熔点，它是一种半晶体-晶体材料。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。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），利用这个特性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。PA66对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些化剂的抵抗力较弱。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85℃的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105℃，12小时的真空干燥。熔化温度：260~290℃。对玻璃添加剂的产品为275~280℃。熔化温度应避免高于300℃。模具温度：建议80℃。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40℃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。