

# 日本东丽PA66(品牌中国工程塑料)

产品名称	日本东丽PA66(品牌中国工程塑料)
公司名称	宁波塑峰华进出口有限公司
价格	.00/件
规格参数	日本东丽:一级代理商 日本东丽:牌号齐全,货源稳定,正规渠道,价格合理 日本东丽:原厂原包,欢迎来电询价订购
公司地址	宁波市-专业塑胶原料-一级代理
联系电话	15869392593

## 产品详情

供应PA66日本东丽CM3001 一般级

供应PA66日本东丽CM3001G-15 添加15%玻璃纤维

供应PA66日本东丽CM3001G-30 添加30%玻璃纤维

供应PA66日本东丽CM3004-V0 无卤防火V0

供应PA66日本东丽CM3004G-15 添加15%玻璃纤维 防火V0

供应PA66日本东丽CM3004G-30 添加30%玻璃纤维 防火V0

供应PA66日本东丽CM3006 一般级

供应PA66日本东丽CM3006G-15 添加15%玻璃纤维

供应PA66日本东丽CM3006G-30 添加30%玻璃纤维

供应PA66日本东丽CM3014

供应PA66日本东丽CM3001G-33 添加33%玻璃纤维

PA66授权塑料代理商聚酰胺66或尼龙66

典型应用范围:

同PA6相比，PA66更广泛应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。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，模具温度将影响特结晶度，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，则塑件的结认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）。

流董和湖口由于PA6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+(这里为塑件厚度)。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。

东丽品名东丽制造商东丽型号