

食品级pa66巴斯夫 A34 高流动 耐热 连接器 单层膜原材料

产品名称	食品级pa66巴斯夫 A34 高流动 耐热 连接器 单层膜原材料
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	29.00/千克
规格参数	PA66:食品级 A34:高流动 耐热 德国巴斯夫:连接器 单层膜原材料
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

Product	Uses	Features
PA66德国巴斯夫RC5035 BK	汽车应用 螺栓 帽子 外壳	玻纤增强 注塑成型
PA66德国巴斯夫RC5053 BK	汽车应用 外壳 工业应用	玻纤增强 注塑成型
PA66德国巴斯夫1403-2 BK ND3007	热稳定尼龙注塑	玻纤增强 热稳定
PA66德国巴斯夫1403-2 NF3001	热稳定尼龙注塑	玻纤增强 热稳定
PA66德国巴斯夫1503-2 BK ND3007	黑色尼龙注塑成型	玻纤增强 热稳定
PA66德国巴斯夫1503-2 NF2004	热稳定尼龙注塑	玻纤增强 热稳定
PA66德国巴斯夫1503-2F BK ND3007	电气性能	流动性 表面光洁度
PA66德国巴斯夫66 H2 G/25-V0KB1 BK3324	电气性能	流动性 表面光洁度
PA66德国巴斯夫66 H2 G/25-V0KB1 NAT0046	加工应用	流动性 机械性能
PA66德国巴斯夫66 H2 G/35-V0KB NAT0046	加工应用	流动性 机械性能
PA66德国巴斯夫66 H2 G/35-V0KB1 BK3324	电气性能	流动性 机械性能
PA66德国巴斯夫A27 E	复合	高刚度 耐油
PA66德国巴斯夫A3EG10	电子绝缘 工业零件	高刚度 耐油
PA66德国巴斯夫 A3EG3	电气元件 电绝缘 外壳	高刚度 耐油

PA66德国巴斯夫A3EG3 BK00564	电子绝缘 壳体 机械/机械零件	高刚度 耐油
PA66德国巴斯夫A3EG5	电子绝缘 壳体 机械/机械零件	高刚度 耐油
PA66德国巴斯夫A3EG6	电气元件 电绝缘 外壳	高刚度 耐油
PA66德国巴斯夫A3EG6 BK00564	电气元件 电绝缘 外壳	高刚度 耐油
PA66德国巴斯夫A3EG6 FC	食品接触	食品接触 耐油
PA66德国巴斯夫A3EG7	汽车应用 容器；电气	尺寸稳定性 高刚度
PA66德国巴斯夫A3EG7 BK00564	汽车应用 容器；电气	尺寸稳定性 高刚度
PA66德国巴斯夫A3EG7 BK23189	汽车应用 容器；电气	尺寸稳定性 高刚度
PA66德国巴斯夫A3EG7 FC	食品接触	食品接触 耐油
PA66德国巴斯夫A3EG7 FC Aqua	食品应用 饮用水应用	食品接触 耐油
PA66德国巴斯夫A3HG2	电气部件 轴承箱 机床/机械零件	刚度好 耐油
PA66德国巴斯夫A3HG5	轴承箱 机床/机械零件	尺寸稳定性 高刚度
PA66德国巴斯夫A3HG5 BK00564	轴承箱 机床/机械零件	尺寸稳定性 高刚度
PA66德国巴斯夫A3HG6 HR	汽车应用	耐水解 耐油
PA66德国巴斯夫 A3HG6 HR BK23591	汽车应用	耐水解 耐油
PA66德国巴斯夫 A3HG7	电子绝缘 齿轮 轴承 箱	尺寸稳定性 高刚度
PA66德国巴斯夫A3HG7 BK00564	电子绝缘 齿轮 轴承 箱	尺寸稳定性 高刚度
PA66德国巴斯夫A3K BK00464	电子绝缘	快速成型周期 流动性好
PA66德国巴斯夫A3K FC Aqua UN	食品应用 饮用水应用	食品接触 耐油
PA66德国巴斯夫A3K FC R01	食品应用	食品接触 良好的流动
PA66德国巴斯夫A3K Q601	电子绝缘	快速成型周期 流动性好
PA66德国巴斯夫A3L BK7793	汽车仪表板 汽车内饰件	汽车仪表板 汽车内饰件
PA66德国巴斯夫A3L HP	紧固件 夹具	冲击改性 高流动性
PA66德国巴斯夫A3L HP BK20465	紧固件 夹具	冲击改性 高流动性
PA66德国巴斯夫A3L HP UV	紧固件 夹具	冲击改性 高流动性
PA66德国巴斯夫 A3L HP UV BK23220	紧固件 夹具	冲击改性 高流动性
PA66德国巴斯夫 A3SK	工程部分 外壳 薄壁 零件	快速成型周期 流动性好
PA66德国巴斯夫 A3UG5	机械 电气性能	阻燃剂 电性能良好
PA66德国巴斯夫 A3W	轴承 连接器 齿轮车 轮	快速成型周期 良好的流动性
PA66德国巴斯夫A3W BK00464	轴承 连接器 齿轮	快速成型周期 良好的流动性
PA66德国巴斯夫A3W Q601	轴承 连接器 齿轮	快速成型周期 良好的流动性
PA66德国巴斯夫 A3W2G10 BK20560	玻璃纤维增强	快速成型周期 良好的流动性
PA66德国巴斯夫 A3WG10	工业应用	耐热老化性 高刚性
PA66德国巴斯夫A3WG10 BK00564	工业应用	耐热老化性 高刚性
PA66德国巴斯夫 A3WG10 CR BK00564	工业应用	耐热老化性 高刚性
PA66德国巴斯夫A3WG3	外壳	耐热老化性 高刚性

PA66-尼龙66的成型加工

标签：

pa66

杂谈

分类：塑料行业

PA66的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6）。这个性质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，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。

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，浇口的最小直径应当是0.75mm。