

耐高温PA66金发PA66-G35 HPBK101玻纤增强35% 聚酰胺66

产品名称	耐高温PA66金发PA66-G35 HPBK101玻纤增强35% 聚酰胺66
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	28.00/千克
规格参数	PA66:耐高温 G35 HP:玻纤增强35% 金发:聚酰胺66
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

PA66 聚酰胺66或尼龙66

1，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。

2，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。

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 $0.5*t$ （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。

金发 PA66-G35 HPBK101

PA66

金发科技(Kingfa)

产品描述

Glass Fiber Reinforced PA66

FEATURES:

- High strength
- High heat resistance
- Super High heat stability
- Good surface appearance

APPLICATIONS:

- Injection molding
- Auto ' s parts
- Under Hood

- Intercooler end-cap

属性资料供应商

分享到

基本信息

原厂资料

物性表(英文)

产品特性 高强度耐热良好表面填充增强

成型方式 注塑

增强填充 35% 玻纤

技术参数

物理性能 值/单位 测试标准 测试条件

密度

1.42 g/cm ISO 1183

收缩率

纵向(Flow)

0.3 % ISO 2577

纵向(Flow)

0.8 % ISO 2577

吸湿率

1.6 % ISO 62

Equilibrium 23 /50% r.h.

填充/灰分

35 % ISO 3451

机械性能 值/单位 测试标准 测试条件

拉伸强度

-

140 Mpa ISO 527-2

50%R.H. 5mm/min

-

200 Mpa ISO 527-2

Dry, 5mm/min

拉伸延伸率

断裂(brk)

5 % ISO 527-2

50%R.H. 5mm/min

断裂(brk)

3 % ISO 527-2

Dry, 5mm/min

弯曲强度

-

240 Mpa ISO 178

50%R.H. 2mm/min

-

285 Mpa ISO 178

Dry, 2mm/min

弯曲模量

7500 Mpa ISO 178

50%R.H. 2mm/min

弯曲模量

9000 Mpa ISO 178

Dry, 2mm/min

拉伸模量

7500 Mpa ISO 527-2

50%R.H. 1mm/min

拉伸模量

11000 Mpa ISO 527-2

Dry, 1mm/min

冲击性能 值/单位 测试标准 测试条件

简支梁缺口(Charpy Notched)

23 (73)

18 kJ/m ISO 179/1eA

50%R.H.

23 (73)

12 kJ/m ISO 179/1eA

Dry

硬度性能 值/单位 测试标准 测试条件

球压硬度

200 Mpa ISO 2039-1

50%R.H. 23

球压硬度

260 Mpa ISO 2039-1

Dry, 23

热学性能 值/单位 测试标准 测试条件

热变形温度(HDT)

0.45 Mpa (66 psi) (4.6kg/cm)