

# PA66 103FHS 美国杜邦 耐热 热稳定 短周期成型 尼龙66

产品名称	PA66 103FHS 美国杜邦 耐热 热稳定 短周期成型 尼龙66
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	29.00/千克
规格参数	PA66:耐热 103FHS:热稳定 美国杜邦:短周期成型 尼龙66
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

## 产品详情

????PA66????????????PA66????Zytel????????(1)PA66????101F  
NC010?101F BKB009?101L NC010?101L BKB080?103FHS  
BKB009(2)PA66????103FHS NC010?103HSL BKB080?103HSL  
NC010?132F NC010?70G13HS1L BK031(3)PA66????70G13HS1L  
NC010?70G13L?70G25HSLR BK099?70G25HSLR?70G30HSLR  
BK099(4)PA66????70G30HSLR NC010?70G30L NC010?70G33HS1L  
BK031?70G33HS1L NC010(5)PA66????70G33L BK031?70G33L  
NC010?70G35HSL NC010?70G35HSRX BK099(6)PA66????70G43HSLA  
BK099?70G43L NC010?70G50HSLA BK039B?74G33W  
BK196(7)PA66????74G33W NC010?80G14AHS BK099?80G14AHS  
NC010?80G25HS BK117(8)PA66????80G33HS1L BK104?80G33HS1L  
NC010?80G33L NC010?80G43HS1L BK104(9)PA66????BM70G20HSLX

BK537?E51HSB NC010?FG101L NC010?FG408L  
NC010(10)PA66????FG70G30HSLR?FG70G30HSR3 BK309?FGFE5171  
NC010C?FR50 BK505(11)PA66????FR50 NC010A?FR7025V0F  
NC010?FR7026V0F BK001?FR7026V0F NC010?(12)PA66????FR70M30V0  
NC010?MT409AHS BK010?MT409AHS NC010?ST801A  
NC010A?(13)PA66????ST801AHS NC010?ST801AW BK195?ST801AW  
NC010?WRF403 NC010(14)PA66????ST801AHS BK010?FR70M30V0  
BK010?FG42A NC010?80G14A NC010A?????PA66?????

尼龙（Nylon），中文名聚酰胺，英文名称Polyamide（简称PA），是分子主链上含有重复酰胺基团—[NHCO]—的热塑性树脂总称。其命名由合成单体具体的碳原子数而定。是美国大的化学工业公司 杜邦公司\*\*\*化学家卡罗瑟斯和他的科研研究发明的。PA板PA棒是重要的工程塑料。该产品应用\*\*\*，几乎覆盖每一个领域，是五大工程塑料中应用广的品种。

美国杜邦PA66的产品介绍：

聚酰胺6或尼龙66（PA66），半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有良好的\*\*\*性、自润滑性和耐溶剂性。

特性：热塑性、轻质、韧性好、耐化学品和耐久性好。

密度：(g/cm<sup>3</sup>) 1.14-1.15 熔点：215-225 拉伸强度：>60.0Mpa 伸长率：>30% 弯曲强度：90.0Mpa 缺口冲击强度：(KJ/m<sup>2</sup>)>5。

区别：PA6的化学物理特性和PA66很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗溶解性比PA66要好，但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性都要受到吸湿性的影响，因此使用PA6设计产品时要充分考虑这一点。为了提高PA6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。

干燥处理：由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。

融化温度：230-280 ，对于增强品种为250-280 。

模具温度：80-90 。模具温度很\*\*地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90 。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。

美国杜邦 PA66 特性与优点：

尼龙作为大用量的工程塑料，\*\*用于机械、汽车、电器、纺织器材、化工设备、航空、冶金等领域。成为各行业中不可缺少的结构材料，其主要特点如下：

1. 优良的力学性能。尼龙的机械强度高，韧性好。
2. 自润性、\*\*性好。尼龙具有很好酌自润性，摩擦系数小，从而，作为传动部件其使用寿命长。
- 3.优良的耐热性。如尼龙46等高结晶性尼龙的热变形温度很高，可在150 下长期期使用。  
。PA66经过玻璃纤维增强以后，其热变形温度达到250 以上。
- 4.优异的电绝缘性能。尼龙的体积电阻很高，耐击穿电压高，是优良的电气、电器绝缘材料
- 5.优良的耐气候性。
- 6.吸水性。

尼龙吸水性大，饱和水可达到3%以上。在一定程度影响制件的尺寸稳定性工业生产中泛

用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机滑轮套、牛头刨床滑块、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等。

美国杜邦 PA66 工艺条件:

干燥处理：由于PA66很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80℃ 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105℃，8小时以上的真空烘干。融化温度：230-280℃，对于增强品种为250-280℃。模具温度：80-90℃。模具温度很\*\*地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90℃。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40℃ 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80℃。注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）

注射速度：高速（对增强材料要稍微降低）流道和浇口：对于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为塑件的厚度）。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。