

高刚性 PA66 日本旭化成 13G50 BK 50%玻纤增强 耐疲劳黑色胶粒

产品名称	高刚性 PA66 日本旭化成 13G50 BK 50%玻纤增强 耐疲劳黑色胶粒
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	26.00/千克
规格参数	PA66:高刚性 13G50B:50%玻纤增强 日本旭化成:耐疲劳黑色胶粒
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

较强的强度和刚度。PA66塑料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。PA66塑料的粘性较低，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塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。PA66塑料的注塑特性干燥处理：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。

PA66/1402SH/日本旭化成，重要参数：密度:1.14 g/cm³成型收缩率:1.65 %缺口冲击强度:39 拉伸强度:79 MPa断裂伸长率:50 %。

PA66/14G15/日本旭化成，重要参数：密度:1.25 g/cm³成型收缩率:0.95 %缺口冲击强度:49 拉伸强度:108 MPa断裂伸长率:2.5 %。

PA66/14G23/日本旭化成，重要参数：密度:1.31 g/cm³成型收缩率:0.8 %缺口冲击强度:8 拉伸强度:137.255 MPa断裂伸长率:3 %。

PA66/14G25/日本旭化成，重要参数：密度:1.32 g/cm³成型收缩率:0.7 %缺口冲击强度:105 拉伸强度:180 MPa断裂伸长率:3 %。

PA66/14G33/日本旭化成，重要参数：密度:1.39 g/cm³成型收缩率:0.6 %缺口冲击强度:130 拉伸强度:210 MPa断裂伸长率:3 %。

PA66/14G43/日本旭化成，重要参数：密度:1.5 g/cm³成型收缩率:0.5 %缺口冲击强度:13 拉伸强度:196.08 MPa断裂伸长率:3 %。

PA66/14G50/日本旭化成，重要参数：密度:1.58 g/cm³成型收缩率:0.55 %缺口冲击强度:140 拉伸强度:235 MPa断裂伸长率:2.5 %。

PA66/CR101/日本旭化成，重要参数：密度:1.45 g/cm³成型收缩率:0.8 %缺口冲击强度:40 拉伸强度:125 MPa断裂伸长率:3 %。

PA66/CR301/日本旭化成，重要参数：密度:1.48 g/cm³成型收缩率:0.9 %缺口冲击强度:34 拉伸强度:88 MPa断裂伸长率:3 %。

PA66/CR302/日本旭化成，重要参数：密度:1.52 g/cm³成型收缩率:0.75 %缺口冲击强度:36 拉伸强度:128 MPa断裂伸长率:3 %。

PA66/FG170/日本旭化成，重要参数：密度:1.48 g/cm³成型收缩率:0.8 %缺口冲击强度:49 拉伸强度:132 MPa断裂伸长率:2.5 %。

PA66/MR001/日本旭化成，重要参数：密度:1.52 g/cm³成型收缩率:1.05 %缺口冲击强度:34 拉伸强度:98 MPa断裂伸长率:6 %。

PA66/R0139/日本旭化成，重要参数：密度:1.41 g/cm³吸水率:0.9 %缺口冲击强度:44 拉伸强度:117 MPa断裂伸长率:7 %。

PA66/TR160/日本旭化成，重要参数：密度:1.11 g/cm³成型收缩率:1.95 %缺口冲击强度:167 拉伸强度:70 MPa断裂伸长率:20 %。

PA66/TR380/日本旭化成，重要参数：密度:1.08 g/cm³成型收缩率:2.1 %缺口冲击强度:1110 拉伸强度:54 MPa断裂伸长率:70 %。

PA66/1402/日本旭化成，重要参数：密度:1.14 g/cm³吸水率:2.5 %成型收缩率:1.65 %缺口冲击强度:39 拉伸强度:79 MPa。

PA66/R0076/日本旭化成，重要参数：密度:1.44 g/cm³吸水率:0.8 %缺口冲击强度:52 拉伸强度:134 MPa断裂伸长率:7 %。

PA66/R0077/日本旭化成，重要参数：密度:1.48 g/cm³吸水率:0.8 %缺口冲击强度:61 拉伸强度:155 MPa断裂伸长率:7 %。

PA66/R0078/日本旭化成，重要参数：密度:1.53 g/cm³吸水率:0.7 %缺口冲击强度:67 拉伸强度:161 MPa断裂伸长率:7 %等型号。

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。PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度最高、应用最广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。