

高刚性PA66 日本旭化成 1300S 良好的柔韧性 连接器材料颗粒

产品名称	高刚性PA66 日本旭化成 1300S 良好的柔韧性 连接器材料颗粒
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	27.00/千克
规格参数	PA66:高刚性 1300S:良好的柔韧性 日本旭化成:连接器材料颗粒
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

供应 PA66 日本旭化成 1300S

特性：通用等级。平衡的流动性和机械性能。用途：接头，垫圈，电线绑扎带。

供应 PA66 日本旭化成 1300G 特性：增强的强度和刚性，玻璃纤维含量为15%，33%和43%。用途：机械和电气零件，如微型电动机；汽车零件，如散热器水箱，变速杆

供应 PA66 日本旭化成 1402SH

特性：优良的铰接性，塑性和脱模性能。用于快速造型周期。典型用途：接头，夹子

供应 PA66 日本旭化成 1402S

特性：热稳定型等级。具有良好的抗热老化性能。典型用途：接头，活性炭过滤器

供应 PA66 日本旭化成 1402G 特性：强的强度和刚性，玻璃纤维含量为33%。具有良好的抗热老化性

供应 PA66 日本旭化成 1300F 特性：通用等级,非增强型，平衡的流动性和机械性能

供应 PA66 日本旭化成 FR200 特性：阻燃等级UL94 V-0；不含卤素和磷

供应 PA66 日本旭化成 FR370 特性：阻燃等级UL94 V-0；不含卤素和磷。增强的抗焊接热性能

供应 PA66 日本旭化成 13G15 特性:

玻璃纤维含量为15%,适用于：机械和电气零件、如微型电动机、汽车零件、如散热器水箱、变速杆

供应 PA66 日本旭化成 13G25 特性：玻璃纤维含量为25%,适用于：增强的强度、刚性和耐久性、汽车零件

供应 PA66 日本旭化成 13G43 特性：玻璃纤维含量为43%,适用于：机械和电气零件、如微型电动机、汽车

零件、如散热器水箱、变速杆

供应 PA66 日本旭化成 14G15 特性：玻璃纤维含量为15%,适用于：加热器水箱、燃料喷射器、防滑刹车系统感测器、以及汽车其他机罩下零件

供应 PA66 日本旭化成 14G25

特性：玻璃纤维含量为25%,适用于：机械和电气零件，发动机架，以及其他汽车机罩下零件

供应 PA66 日本旭化成 14G33

特性：玻璃纤维含量为33%,适用于：机械和电气零件，发动机架，以及其他汽车机罩下零件

供应 PA66 日本旭化成 14G43

特性：玻璃纤维含量为43%,适用于：机械和电气零件，发动机架，以及其他汽车机罩下零件

供应 PA66 日本旭化成 14G50

特性：玻璃纤维含量为50%,适用于：机械和电气零件，发动机架，以及其他汽车机罩下零件

供应 PA66 日本旭化成 54G33 特性：玻璃纤维含量为33%,适用于：风扇、铁路枕木绝缘体、办公家俱

供应 PA66 日本旭化成 54G43 特性：玻璃纤维含量为43%,适用于：风扇、铁路枕木绝缘体、办公家俱

供应 PA66 日本旭化成 54G50 特性：玻璃纤维含量为50%,适用于：风扇、铁路枕木绝缘体、办公家俱

供应 PA66 日本旭化成 93G33 特性：玻璃纤维含量为33%,适用于：良好的外观、办公家俱

供应 PA66 日本旭化成 90G33 特性：玻璃纤维含量为33%,适用于：良好的流动性和外观、汽车零件

供应 PA66 日本旭化成 90G50 特性：玻璃纤维含量为50%,适用于：良好的外观、办公家具

供应 PA66 日本旭化成 90G55 特性：玻璃纤维含量为55%,适用于：汽车外部零件

PA66

PA66又称尼龙66，己二酸己二酯，尼龙66，简称NY66。

化学式:[-NH (CH₂)₆-NHCO (CH₂)₄CO] N-

性质:半透明或不透明的乳白色结晶聚合物，具有可塑性。

用途:广泛用于制造机械、汽车、化工和电气设备的零部件，如齿轮、滚轮、滑轮、滚轮轴、泵体中的叶轮、风机叶片、高压密封外壳、阀座、垫片、衬套、各种手柄、支撑架、钢丝包层等。还可以制成包装材料的薄膜。此外，还可用于制造医疗器械、体育用品、日用品等。

典型应用范围:与PA6相比，PA66更广泛应用于汽车工业、仪表外壳等要求耐冲击、高强度的产品。

注塑工艺条件:干燥处理:如果材料在加工前是密封的,那么就不需要干燥。但是,如果打开储存容器,建议在85C的热空气中干燥。如果湿度大于0.2%,需要在105 真空干燥12小时。

熔化温度:260 ~ 290 。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80C。模具温度会影响结晶度,结晶度会影响产品的物理特性。对于薄壁塑料件,如果模具温度低于40C,塑料件的结晶度会随时间变化。为了保持塑料零件的几何稳定性,需要进行退火处理

注射压力:通常为750 ~ 1250巴,取决于材料和产品设计。注射速度:高速度(对于增强材料略低)。

流道和浇口:因为PA66的凝固时间很短,浇口的位置很重要。浇口孔径不应小于 $0.5 \cdot t$ (其中 t 为塑料件厚度)。如果使用热流道,浇口尺寸应小于常规流道,因为热流道有助于防止材料过早凝固。如果使用水下闸门,闸门的最小直径应为0.75毫米。

以及化学和物理性能:PA66在聚酰胺材料中熔点较高。它是一种半结晶晶体材料。PA66能在较高温度下保持较强的强度和刚性。PA66成型后仍有吸湿性,其程度主要取决于材料成分、壁厚和环境条件。在产品设计中,必须考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的力学性能,常加入各种改性剂。玻璃是最常见的添加剂,有时加入合成橡胶,如EPDM和SBR,以提高抗冲击性。

PA66的粘度低,所以流动性好(但不如PA6)。这一特性可用于加工非常薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率为1%~2%,加入玻璃纤维添加剂可将收缩率降至0.2%~1%。流动方向和垂直于流动方向的收缩率差异大。PA66耐多种溶剂,但对酸和其他氯化剂较弱。