

PA66瑞士EMS 一手货源品质高中国经销商

产品名称	PA66瑞士EMS 一手货源品质高中国经销商
公司名称	上海远华塑国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:EMS 瑞士
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层（注册地址）
联系电话	13671664550 13671664550

产品详情

PA66瑞士EMS 一手货源品质高中国经销商

产品名称: 聚酰胺(PA66)

厂家产地: AG-35

产品型号: 瑞士EMS

加工方法: 注塑

PA66(聚酰胺66或尼龙66), 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.

广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件, 如齿轮、滚子、滑轮、轴、泵体中叶、风扇叶片、高压密封围、座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包内具等.

中文名 PA66工程塑料 外文名 Polyamide 66 别名 尼龙-66 特点较高的熔点

特性

PA66在聚酰胺材料中有较高的熔点, PA66在成型时仍然具有吸水性。PA66的、PA66的熔点是温度对结晶是高分PA66, 显示清晰的点。

采用的测试方法, 熔点在259-267C的范围内, 通常采用差热分析法测出的PA66的熔点为284C如果将体积膨胀系数显示极大的温度当作点, 则尼龙-66点温度范围为246-263C

接近溶解温度259C, PA66塑的特性: 如加工前材料是密封的, 那么就没有必要开, 然, 如果情存容器流打开, 那么建议在85C空与中于处理, 如果湿度大于.2%

还要进行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

压力: 通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

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(这里件厚度)。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防止材

料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的直径应当是0.75mm。