

# 瑞士EMS PA66 官方代理商量大价优中国代理

产品名称	瑞士EMS PA66 官方代理商量大价优中国代理
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	品质:精工细作
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

瑞士EMS PA66 官方代理商量大价优中国代理

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、轮、独、泵体中叶、风扇叶片、高压密封圈、阀座、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

PA6塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点，PA66在成型后仍然具有吸湿性，PA66的粘性较，PA6塑料的热性质点即结晶时的温度对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的玻璃化转变点

测试的方法，点在259-267°C的范围内，通常采用热分析法测出的PA6塑料的熔点为204°C，如更将体积膨胀系数最大的温度当作熔点，则尼龙6的熔点范围为246-263°C

接近理论熔点259°C、PA66的特性于：如里如工是车那就没有必要于，然后五如里造在容黑流打开建议85°C真空与中于外理、如里湿度大工02%。

还需要进行105°C，12小时的真空干燥

熔化温度: 260~290°C。对玻璃添加剂的产品为275~280°C。熔化温度应避免高于300°C。

模具温度: 建议80°C。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°C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(对于增强型材料应低一些)。

流道和浇口: 由于PA66的凝固时间短，因此流口的位置非常重要，流口孔不要小(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阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的直径应当是0.75mm。