

# 美国杜邦PA66 DUPONT价廉代理

产品名称	美国杜邦PA66 DUPONT价廉代理
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	品牌:美国杜邦PA66
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塑料在聚酰胺材料中有较高的点。它是一种半晶体-晶体材料PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。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，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%

之间加入玻璃红维添加剂可以将收维率峰低到0.2%~1%。收维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,显示清所的熔点 根据采用的测试方法,熔点在259267%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246~26

3，接近理论格解温度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85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%,还需要进行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。

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些)。

流道和浇口:由于PA66的路固 时间很短

因此浇口的位置非常重要。浇口孔径不要小于0.54(这里塑性厚度),如果使用热流道 口尺

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舒固,如果用潜入式路口,浇口的最小直径应当是0.75mm。 PA66塑料应用

A66是PA系列中机械强度\*、应用最广的品种,因其结晶度高,故其刚性、耐热性都较高。

为了提高PA66的机械特性 经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是最常见的添加剂,有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶,如EPDM和SB

R等