

# PA66 日本旭化成 FG173

产品名称	PA66 日本旭化成 FG173
公司名称	上海北塑洋国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	类名:PA66 厂家:日本旭化成 牌号:FG173
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	13127903168

## 产品详情

为了提高 PA66 的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是带见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如 EPDM 和 SBR 等。PA66 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 对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。

### 注塑工艺

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 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防止材料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的小直径应当是 0.75mm。典型用途 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。