

PA66 日本旭化成 93G33 尼龙66

产品名称	PA66 日本旭化成 93G33 尼龙66
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:93G33
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

PA66性能概述

物化性能

PA66，聚酰胺66 或尼龙 66。PA66 在聚酰胺材料中有较高的熔点。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 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，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。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差别是较大的。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 $0.5t$ (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。

应用范围

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常见问题溢料飞边、气泡、缩痕、熔接痕、烧焦及黑纹、银丝及斑纹、表面划痕、表面雾状及花纹、烧焦变色及杂质、烧黑、光泽不良、龟裂泛白、颜色不均、脆弱、分层剥离、翘曲变形、脱模不良、模具严重腐蚀