

PA66塑胶原料 640PG5 阻燃防火

产品名称	PA66塑胶原料 640PG5 阻燃防火
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	4.50/吨
规格参数	
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X1301-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

注塑级PA66惠州南亚640PG5 25%玻纤 UL94V-0 非卤系列

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。玻璃就是常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶。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塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267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。如果将体积膨胀系数显示***值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263。

接近理论熔解温度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 $0.5 \cdot t$ （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阻止材料过早凝固。

如果用潜入式浇口，浇口的小直径应当是0.75mm。

PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度高，因其结晶度高，故其刚性

、耐热性都较高，高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、

储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱

用途：

1、连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头、垫圈等；

2、汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、变速杆等；

3、工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等；

4、其他：电动工具、护罩、风叶、齿轮、机床附件、运动器材、玩具制品、扎带等。

产品用途

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，如溜冰鞋底座、医疗器械、齿轮、水箱支架、汽车排挡机构、发动机配件、充电桩连接器等等。

強化耐燃級（對強度、精度、抗熱變形、阻燃要求的產品，如端子台、斷電器、連接器。）

6410G3 15%玻纖增強，UL 94V-0

6410G5 25%玻纖增強，UL 94V-0

640PG3 15%玻纖增強，UL 94V-0非鹵系列

640PG5 25%玻纖增強，UL 94V-0非鹵系列

超韌級（高韌性及抗衝要求的零件用，如網球拍護條、條釘等。）

6512 抗衝及快速成型。

玻纖強化級（特性用途）高剛性，高抗熱變型注塑用，如斷電器、電氣箱外殼、插頭插座、繞線軸。高剛性與高韌性同時要求的零件，如溜冰鞋底座、腳踏車輪圈框等。

6210G3 15%玻纤增强。

6210GC 33%玻纤增强。

6212G3 15%玻纤增强，韧度增强。

6212GC 33%玻纖增強，韧度增強。

礦纖強化級（低翹曲、表面好、大件外殼等產品用，如電熱器外殼、霧燈座、汽車輪圈蓋。）

6210M6 30%礦物質增強。

耐燃級（阻燃要求的產品，如端子台、連接器。）

6300 UL 94V-0 非鹵