

# PA66 A3X2G5 巴斯夫

产品名称	PA66 A3X2G5 巴斯夫
公司名称	东莞市晶宏塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	特性:良好的机械性能 高刚性 好的电气性能 型号:A3X2G5 用途:电气元件 微型断路器 汽车领域
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞百顺小区三巷5号一楼（注册地址）
联系电话	076989977070 18200646066

## 产品详情

PA66 A3X2G5 巴斯夫--->PA66-GF25-FR(52)< 粘度: 低粘度 阻燃等级: HB V-0 5VA 熔融指数: 30 cm/10min  
缺口冲击: 12 kJ/m 热变形温度: 250 ° C

### 典型应用范围:

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。

注塑模工艺条件: 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, 浇口的最小直径应当是0.75mm。

现货供应PA66 :

PA66 美国杜邦 70G33L GF33% 玻纤增强

PA66 美国杜邦 70G13L GF13% 玻纤增强

PA66 FR50美国杜邦FR50 玻纤增强阻燃PA66 FR15美国杜邦FR15 防火阻燃PA66 FR10 美国杜邦FR10 阻燃防火PA66 FR200日本旭化成FR200 无卤阻燃PA66 FR370日本旭化成FR370 无卤阻燃PA66 A3X2G5德国巴斯夫A3X2G5 加纤防火PA66 A3X2G7德国巴斯夫A3X2G7 加纤防火PA66 ST801美国杜邦ST801 超韧耐寒PA66 A246M罗地亚A246M 超韧耐寒PA66 A20V25罗地亚A20V25 加纤防火PA66 103HSL 美国杜邦103HSL 耐高温PA66 103FSL 美国杜邦103FSL 耐高温PA66 A3EG6 德国巴斯夫A3EG6 玻纤增强PA66 美国杜邦 101L中粘度 通用级