

(德国巴斯夫PA66) 华东地区总代理

产品名称	(德国巴斯夫PA66) 华东地区总代理
公司名称	上海忠塑塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	德国巴斯夫:巴斯夫PA66 巴斯夫授权:一级代理商 原厂原包:提供:UL认证、FDA认证、MSDS报告
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	021-80468006 13120932899

产品详情

(德国巴斯夫PA66) 华东地区总代理

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3WG5 玻纤增强级, 热稳定

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3K 标准级高流动

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3Z 增韧级

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3EG3 玻纤15% 高刚性, 尺寸稳定

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3EG6 玻纤30% 高刚性, 尺寸稳定

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3EG5 玻纤25% 高刚性, 尺寸稳定

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3EG7 玻纤35% 高刚性, 尺寸稳定

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3EG10 玻纤50% 高刚性, 尺寸稳定

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3WG6 玻纤30% 高刚性, 高强度热稳定

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3WG7 玻纤35% 高刚性, 高强度, 热稳定

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3ZG6 玻纤30% 高刚性.

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3HG6 玻纤30%机械部件和外壳,也用于电绝缘零件.

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3HG5 玻纤25%机械部件和外壳,也用于电绝缘零件.

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3HG7 玻纤35% 高刚性，机械部件和外壳.

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3HG10 玻纤50% 高刚性，机械部件和外壳.

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3X2G5 玻纤25% 红磷阻燃V0

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3X2G7 玻纤35% 红磷阻燃V0

供应PA66 德国巴斯夫Ultramid A3XZG5 玻纤35% 红磷阻燃V0，增强韧性

[尼龙PA66产品放置多久会变软！](#)

如果PA66产品的某些工序在成型前操作不好，就会遇到一系列问题，如太脆、太软或质量不合格。此外，PA66会软化多久？

PA66产品的[软化温度](#)

约为170C，熔点为252，变形温度为66~68，取决于不同产品的的时间。由于PA66具有很高的吸水性和储水敏感性，在加热过程中，当熔体中富含少量水时会溶解，这将严重影响产品的外观和特性。因此，有必要在成型前将水干燥。干燥方法与含水量有关。当水的[质量浓度](#)

低于0.2%时，可在85 的暖空气中加热4~5h；当水的质量浓度超过0.2%时，真空干燥器必须在（115±5） 下运行4H以上，以确保充分干燥，避免空气氧化。

PA66在[丙烯酸树脂](#)

原料中具有高熔点。它是一种半结晶材料。PA66还可以在较高温度下保持极强的强度和刚度。PA66成型后仍具有吸水性，吸水程度取决于原材料的组成、壁厚和自然环境标准。在产品设计方案中，必须考虑吸水

对几何形

状可靠性的危害。

为了更好地改善PA66的机械设备特性

，通常会添加各种改性材料。[夹层玻璃](#)是最常见的添加剂。有时添加[丁苯橡胶](#)

，如EPDM和SBR，以提高抗冲击性。PA66粘度低，所以流动性好（但不如PA6）。此功能可用于生产和加工非常薄的零件。

PA66产品的储

存时间根据不同型号设定。

你们使用什么类型的PA66，生产什么样的产品。[熔化温度](#)

不得高于

300。模壳温度

：80。模壳温度会危及结晶度，

从而危及产品的物理和化学性能。[注塑成型](#)

的工作压力通常为750~1250bar，这取决于原材料和产品设计方案。

