

## (德国巴斯夫PA66) (上海公司) 代理

产品名称	(德国巴斯夫PA66) (上海公司) 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) (上海公司) 代理

BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫1403-2 BK ND3007

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫1403-2 NF3001

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫1503-2 BK ND3007

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫1503-2 NF2004

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫1503-2F BK ND3007

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫66H2G25-V0KB1 BK3324

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A27E

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3401

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3EG10

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3EG3 BK00564

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3EG3

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3EG5

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3EG6 BK00564

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3EG7FC

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3EG7

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3HG2

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3K BK00464

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3KQ601

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3SK

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3U40G5

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3UG5

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3W BK00464

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3WQ601

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3WR01 SW805

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3W

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3WG3 BK00564

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3WG3

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3WG5 BK00564

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3WG5

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3WG6 BK00564

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3WG6HRX

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3X2G5 BK23187

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3X2G5

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3X2G7

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3X3G5

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3X4G7

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3XG3 BK20562

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A3ZHP

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫A4H

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫D3G7 BK20560

供应BASF Ultramid- PA66德国巴斯夫N-276 NF3001

如果你要找的PA66德国巴斯夫塑料型号没有在上面，请来电咨询我司，我司销售的PA66德国巴斯夫塑料型号齐全，因为型号之多，就没有一一列出。

PA66塑料在[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。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。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，对结晶

[性高分子](#)

PA66塑

料，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](#)

显示极大值的温度当作熔点，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85 的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105 ，12小时的真空干燥。

[熔化温度](#)：260~290 。对玻璃添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。

模具温度：建议80 。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40 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 $0.5*t$ （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。PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度最高、应用最广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。