

德国巴斯夫PA66 尼龙

产品名称	德国巴斯夫PA66 尼龙
公司名称	上海远华塑国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:德国巴斯夫PA66
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层（注册地址）
联系电话	13671664550 13671664550

产品详情

德国巴斯夫PA6与PA66塑料的特性及应用详解

德国巴斯夫PA6塑料以其低粘性和出色的流动性脱颖而出，这一特性使得它在加工超薄元件时具有显著优势。同时，PA6的粘度对温度变化极为敏感，因此，在加工过程中需要jingque控制温度以确保产品质量的稳定性。

另一方面，巴斯夫PA66塑料的收缩率在1%至2%之间，这一特性对于精密制造尤为重要。为了进一步优化收缩率，制造商通常会加入玻璃纤维添加剂，这样可以将收缩率降低至0.2%至1%。值得注意的是，PA66在流程方向和与流程方向垂直的方向上，其收缩率的差异较大，这一点在设计和加工过程中需要特别关注。

以下是关于巴斯夫PA66塑料的详细参数及使用说明：

熔化温度：建议控制在260 至290 之间。对于含有玻璃添加剂的产品，熔化温度应稍高，大约在275至280 之间。为避免材料性能下降，应避免将熔化温度提高到300 以上。

模具温度：通常建议模具温度为80 。模具温度会影响产品的结晶度，而结晶度则直接关系到产品的物理性能。对于壁较厚的产品，如果模具温度设置为40 ，则结晶度会随着冷却时间的延长而变化。为确保产品具有稳定的几何尺寸，建议进行退火处理。

压力：加工过程中的压力通常控制在750至1250bar之间，具体数值取决于所选用的材料和产品设计。

速度：对于巴斯夫PA66塑料的加工，通常推荐采用较高的注射速度。但如果是增强型材料，则注射速度应稍低一些。

流道和浇口：由于PA66的凝固时间较短，浇口的位置至关重要。流道口的孔径不应小于0.5mm（具体数值根据产品厚度确定）。如果使用热流道，建议流道尺寸稍小一些，因为热流道会稍微增加材料的温度，可能导致材料过早凝固。对于潜入式浇口，其最小直径建议为0.75mm。

巴斯夫PA66塑料以其高结晶度和优异的机械性能，在机械领域有着广泛的应用。其高刚性和良好的热稳定性使得它成为制造高性能部件的理想选择。无论是汽车零件、电子设备外壳还是工业设备组件，巴斯夫PA66都能提供出色的性能和稳定的品质。

综上所述，德国巴斯夫PA6和PA66塑料各具特色，通过jingque控制加工参数和合理选择添加剂，可以充分发挥它们的性能优势，满足各种复杂和精密的制造需求。