

热稳定 PA66 Amilan 3001T-15A 阻燃 电气元件 汽车应用

产品名称	热稳定 PA66 Amilan 3001T-15A 阻燃 电气元件 汽车应用
公司名称	深圳市绿点塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PA66塑胶原料 型号:3001T-15A 用途:电气元件 汽车应用
公司地址	深圳市龙华区观湖街道樟溪社区下围工业区一路 6号智谷 C1 栋 213A
联系电话	0755-21047619 18819106372

产品详情

热稳定 PA66 Amilan 3001T-15A 阻燃 电气元件 汽车应用

PA66 Amilan 3001T-15A的概述：

尼龙作为大用量的工程塑料，用于机械、汽车、电器、纺织器材、化工设备、航空、冶金等领域。

成为各行业中不可缺少的结构材料，其主要特点如下：

1. 优良的力学性能。尼龙的机械强度高，韧性好。
2. 自润性、性好。尼龙具有很好的自润划性，摩擦系数小，从而，作为传动部件其使用寿命长。
3. 优良的耐热性。如尼龙46等高结晶性尼龙的热变形温度很高，可在150 下长期期使用。PA66经过玻璃纤维增强以后，其热变形温度达到250 以上。

4.的电绝缘性能。尼龙的体积电阻很高，耐击穿电压高，是优良的电气、电器绝缘材料。

5.优良的耐气候性。

6.吸水性。尼龙吸水性大，饱和吸水可达到3%以上。在一定程度影响制件的尺寸稳定性。

PA66 Amilan 3001T-15A的特性：

PA66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 Amilan 3001T-15A的注塑模工艺条件:

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，

浇口的小直径 应当是0.75mm。

热稳定 PA66 Amilan 3001T-15A 阻燃 电气元件 汽车应用