（泰科纳PA66全牌号）美国塞拉尼斯 中国聚酰胺代理商

产品名称	（泰科纳PA66全牌号）美国塞拉尼斯 中国聚酰胺代理商
公司名称	上海忠塑塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	美国泰科纳:泰科纳PA66全系列 泰科纳尼龙料:一级代理商 原厂原包:全国配送
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

（泰科纳PA66全牌号）美国塞拉尼斯 中国聚酰胺代理商

PA66材料耐温是多少度？

1、烘料温度

PA6：80-90°C；PA66：80-90°C；PA12：80-90°C。

对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90°C。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。

增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40°C的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80°C。

2、成型温度

PA6：230-280°C，对于增强品种为250-280°C。

PA66：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。

PA12：熔融温度：240~300°C；对于普通特性材料不要超过310°C，对于有阻燃特性材料不要超过270°C。

扩展资料：

PA66特性

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。

在产品设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是最常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶。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°C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°C。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°C。

接近理论熔解温度259°C。 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。

（泰科纳PA66全牌号）美国塞拉尼斯 中国聚酰胺代理商

Ticona美国泰科纳PA66 --1503-2 BK

Ticona美国泰科纳 PA66--7020-2NF2001

Ticona美国泰科纳 PA66--7523-2AM

Ticona美国泰科纳 PA66--GF40-0

Ticona美国泰科纳 PA66--GF50-01

Ticona美国泰科纳 PA66--GF50-02

Ticona美国泰科纳 PA66--GF60-01

Ticona美国泰科纳 PA66--GF60-02

Ticona美国泰科纳 PPS--0203

Ticona美国泰科纳 PPS--0205

Ticona美国泰科纳 PPS--0205B4

Ticona美国泰科纳 PPS--0214