

尼龙树脂 PA66 GF50 02 P11 50%长玻纤 齿轮/轴承应用

产品名称	尼龙树脂 PA66 GF50 02 P11 50%长玻纤 齿轮/轴承应用
公司名称	上海凯振塑胶原料有限公司
价格	24.00/千克
规格参数	品牌:美国塞拉尼斯 型号:GF50 02 P11 产地:美国
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢1层
联系电话	13061791300 13061791300

产品详情

我公司长期现货批发供应美国塞拉尼斯PA66（聚酰胺66）Celstran各型号均有销售

货源稳定！价格便宜！！原产原包！

PA66（聚酰胺）相关知识

我公司长期现货批发供应泰科纳PA66（聚酰胺66）Celstran各型号均有销售

货源稳定！价格便宜！！原产原包！

PA66（聚酰胺）相关知识

Celstran PA66-GF50-02 P11密度：1.1—1.4g/cm³

成型收缩率：1%~2%加入玻纤后收缩（0.2%~1%）

加工温度：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; 60-120（一般为80）

干燥温度：120 4小时

物理特性：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。

成型工艺特性：

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，浇口的小直径应当是0.75mm。

典型用途：PA66更广泛应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品应用

密度：1.1—1.4g/cm³

成型收缩率：1%~2%加入玻纤后收缩（0.2%~1%）

加工温度PA66：260~290C。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：60-120（一般为80）

干燥温度：120 4小时

成型工艺特性：

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 $0.5t$ （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。

典型用途：PA66更广泛应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品