

# Celstran PA66-GF50-02P11/14 加长玻纤50% 高刚性 抗蠕变

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | Celstran PA66-GF50-02P11/14 加长玻纤50%<br>高刚性 抗蠕变 |
| 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:塞拉尼斯<br>型号:GF50-02P11/14<br>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

尼龙塑料PA6和 PA66特性用途和区别 :Celstran PA66-GF50-02P11/14 加长玻纤50% 高刚性 抗蠕变

如要达到客户要求稳定品质，需要降低材料成本的企业，买到品质稳定，的尼龙料。PA6的化学物理特性和PA66很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范

围很宽。

它的抗冲击性和抗溶解性比PA66要好,但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性都要受到吸湿性的影响，因此使用PA6设计产品时要充分考虑到这一点。为了提高PA6的机

械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。对于没有添加剂的产品，PA6的收缩率在1%

到1.5%之间。加入玻璃纤维添加剂可以使收缩率降低到0.3%（但和流程相垂直的方向还要稍高一些）。成型组装的收缩率主要受材料结晶度和吸湿性影响。

注塑模工艺条件:

干燥处理：由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意。如果材料是用防水材料包装供应

的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80C以上的热空气

中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行105C，8小时以上的真空烘干。

熔化温度：230~280C，对于增强品种为250~280C。

模具温度：80~90C。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。

对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80~90C。Celstran PA66-GF50-02P11/14 加长玻纤50% 高刚性 抗蠕变对于薄壁的，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20~40C的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80C。

PA66压力：一般在750~1250bar之间（取决于材料和产品设计）。

速度：高速（对增强型材料要稍微降低）。

流道和浇口:由于PA6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，浇口的直径应当是0.75mm。