

美国首诺21SPG PA66

产品名称	美国首诺21SPG PA66
公司名称	广州市邦懋新材料技术有限公司
价格	30.00/千克
规格参数	Vydyne:21SPG
公司地址	广州市番禺区大龙街石岗西村太学大街十三巷横巷2号201
联系电话	15070523227 15070523227

产品详情

美国首诺PA66 21SPG

工业领域、凸轮、轴承、紧固件

、型材、连接器

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。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。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。PA66的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6），利用这个特性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对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。

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85℃的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105℃，12小时的真空干燥。熔化温度：260~290℃。对玻璃添加剂的产品为275~280℃。熔化温度应避免高于300℃。模具温度：建议80℃。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40℃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*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。

PA66主要用在汽车工业、机械、电器装置、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产机械电器装置等。应用于需要刚性和尺寸稳定的机械部件和护罩，汽车零部件，机械部件等机械和电气零件、如微型电动机、汽车零件、如散热器水箱、变速器等。