PA6+PA66，德国巴斯夫，尼龙合金

产品名称	PA6+PA66，德国巴斯夫，尼龙合金
公司名称	东莞市东塑塑胶原料有限公司
价格	42.00/千克
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:C3U
公司地址	东莞市樟木头镇樟罗先威大道85-1号塑胶商贸城二期9栋37号203室
联系电话	0769-89918951 15019192402

产品详情

pa66又称尼龙66；聚己二酸己二胺；nylon 66，缩写 ny66。 化学式：[-nh（ch2）6－nhco (ch2)4co]n－ 外观 白包或带黄色颗粒状 密度（g/cm3） 1．10-1．14 拉伸强度(mpa) 60.0-80．0 洛氏硬度 118 冲击强度（kj/m2） 60-100 静弯曲强度 (mpa) 1 0 0-120 马丁耐热(°C) 50-60 弯曲弹性模量 (mpa) 2000～3000 体积电阻率（ωcm） 1.83×1015 介电常数 1．63

pa66 性状

半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度1．15g／cm3。熔点252°C。脆化温度-30°C。热分解温度大于350°C。 连续耐热80-120°C,平衡吸水率2．5%。能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀，但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。具有优良的耐磨性、自润滑性，机械强度较高。但吸水性较大，因而尺寸稳定性较差。

pa66 应用

广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等。亦可制成薄膜用作包装材料。此外，还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。

pa66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°C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105°C，12小时的真空干燥。 熔化温度：260~290°C。对玻璃添加剂的产品为275~280°C。熔化温度应避免高于300°C。 模具温度：建议80°C。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°C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，浇口的最小直径应当是0.75mm。

pa66化学和物理特性

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，如epdm和sbr等。pa66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。

本公司货源充足，品种齐全，价格合理。另有其他原料牌号无法详细介绍，具体事宜（物性、报价、ul报告、）敬请来函来电联系！本公司还长期供应pa/abs、pp、pa6、pa66、pbt、pei、pet、pmma、pom、pps等公司货源充足，品种齐全，价格合理。

批发说明 注：本公司可支持多种原料混搭订购,25公斤/包起订（高价位的材料可以散卖），批量可折扣,款到发货（东莞周边城市可货到付款)., 提供售前咨询，售后服务，并由专业工程师提供一对一的产品问题解决方案。 温馨提示：因塑料行情波动频繁，网页上的报价可能会与当天实际报价有所差异，请用qq或电话直接询价。若需要材料详细物性资料及环保证书等，请联系我司工作人员索取。感谢您的配合与支持！