

东丽日本PA66 一级代理商

产品名称	东丽日本PA66 一级代理商
公司名称	上海格铁新材料有限公司
价格	.21/KG
规格参数	日本东丽:0.5 CM3006:0.12 日本:2
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号
联系电话	13761530450

产品详情

TPU TPV TPR TPEE 代理商（三证齐全）：品牌有美国杜邦 德国拜耳（科思创）德国巴斯夫 所有原料都可免费提供原料报告UL、FDA、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)等。上海音塑国际贸易有限公司是一家专业代理经销塑胶原料的公司详情请致电（137-6153-0450陈先生QQ406926939）

上海音塑证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格合理，质量优异，当天下订单当天发货。可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂，材质报告，UL黄卡、等

PA66中文名称聚酰胺，俗称尼龙双6，系结晶性热塑性工程塑料。

日本东丽PA66 CM3001-N 物性：未增强级 特点：注塑级，未强化尼龙66

日本东丽PA66 CM3001R 物性：填料增强 特点：矿物增强，低翘曲

日本东丽PA66 CM3001G-15 物性：玻纤增强 特点：15%玻纤强化，一般用途

日本东丽PA66 CM3001G-30 物性：玻纤增强 特点：30%玻纤强化，一般用途

日本东丽PA66 CM3001G-45 物性：玻纤增强 特点：45%玻纤强化，高模量

日本东丽PA66 CM3003G 物性：耐磨级 特点：非增强，标准粘度，抗磨损

日本东丽PA66 CM3003G1000 物性：耐磨级 特点：未增强尼龙66，耐磨

日本东丽PA66 CM3003G15 物性：耐磨级 特点：15%玻纤强化

日本东丽PA66 CM3003G30 物性：耐磨级 特点：30%玻纤强化

日本东丽PA66 CM3004-V0 物性：阻燃级 特点：未强化尼龙66，阻燃等级，非卤素。

日本东丽PA66 CM3004G-15 物性：阻燃增强级 特点：15%玻纤增强, 阻燃, 含卤素

日本东丽PA66 CM3004G-20 物性：阻燃增强级 特点：20%玻纤增强, 阻燃, 含卤素

日本东丽PA66 CM3004G-30 物性：阻燃增强级 特点：30%玻纤增强, 阻燃, 含卤素

日本东丽PA66 CM3006 物性：未增强级 特点：未强化尼龙66，耐热，阻燃UL94-V2

日本东丽PA66 CM3006G-15 物性：玻纤增强 特点：15%玻纤增强，热稳定

日本东丽PA66 CM3006G-30 物性：玻纤增强 特点：30%玻纤增强，热稳定

日本东丽PA66 CM3006G-45 物性：玻纤增强 特点：45%玻纤增强，热稳定

日本东丽PA66 CM3007 物性：未增强级 特点：未强化尼龙66，高流动，阻燃UL94-V2

日本东丽PA66 HF3074G-15 物性：阻燃增强级 特点：15%玻纤增强，阻燃，无卤素

日本东丽PA66 HF3074G-30 物性：阻燃增强级 特点：30%玻纤增强，阻燃，无卤素

日本东丽PA66 CM3903GX01 物性：耐磨级 特点：15%玻纤增强，热稳定，耐磨损

日本东丽PA66 U320 物性：耐冲击 特点：高韧性，高抗冲

日本东丽PA66 U328 物性：耐冲击 特点：耐低温，高冲击，耐高、低温冲击

日本东丽PA66 U625X21 物性：耐冲击 特点：高弹性，高抗冲，高柔韧性

PA66是PA系列中机械强度最高、应用最广的品种,因其结晶度高,故其刚性、耐热性都较高.

优点：1、具高抗张强度；2、耐韧、耐冲击性特优；3、自润性、耐磨性佳、耐药品性优；4、低温特性佳；5、具自熄性。

用途：1、电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头、垫圈等；2、汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、变速杆等；3、工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具等；4、其他：电动工具、护罩、风叶、齿轮、机床附件、运动器材、玩具制品、扎带等。

分类：防静电PA、导电PA、加纤防火PA、防火PA、抗紫外线耐候PA、高温挤出级PA。

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 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 $0.5 \cdot t$ （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 。