

PA66 A20V35 上海罗地亚 黑色本色

产品名称	PA66 A20V35 上海罗地亚 黑色本色
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	6.00/kg
规格参数	上海罗地亚:PA66 A20V35:上海罗地亚 上海罗地亚:A20V35
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢2层4区113室
联系电话	15802190887

产品详情

一. 代理商PA66?上海羅地亞：

- 1.上海圓高塑料供應：PA66?上海羅地亞?A205F?高流動普通級
- 2.上海圓高塑料供應：PA66?上海羅地亞?A20V25?含磷阻燃級
- 3.上海圓高塑料供應：PA66?上海羅地亞?A216V15?玻纖增強15%,
- 4.上海圓高塑料供應：PA66上海羅地亞A216V30玻纖增強30%,
- 5.上海圓高塑料供應：PA66?上海羅地亞?A218WV30?玻纖增強30%?
- 6.上海圓高塑料供應：PA66?上海羅地亞?A218WV35?玻纖增強35%
- 7.上海圓高塑料供應：PA66?上海羅地亞?A221、A246M、B50H1?注塑級?
- 8.上海圓高塑料供應：PA66上海羅地亞AR218V30玻纖增強30%,UL94V0?
- 9.上海圓高塑料供應：PA66?韓國羅地亞A216?、A216V30?、?RC4-V33、S60?G1?V30?
- 10.上海圓高塑料供應：PA66?法國羅地亞A216V15玻纖纖維增強15%?
- 11.上海圓高塑料供應：PA66?法國羅地亞A216V30玻纖纖維增強30%
- 12.上海圓高塑料供應：PA66?法國羅地亞A216V33玻纖纖維增強33%

- 13.上海圓高塑料供應：PA66?法國羅地亞A218V35玻纖纖維增強35%
- 14.上海圓高塑料供應：PA66?法國羅地亞A218V30玻纖纖維增強30%?阻燃
- 15.上海圓高塑料供應：PA66?法國羅地亞A218V25玻纖纖維增強25%?阻燃
- 16.上海圓高塑料供應：PA66?法國羅地亞A218V40玻纖纖維增強40%?阻燃
- 17.上海圓高塑料供應：PA66?美國首諾?R533H?高強度?耐水解，食品級?
- 18.上海圓高塑料供應：PA66?美國首諾?R543H?HB耐熱性?
- 19.上海圓高塑料供應：PA66?美國首諾?21SPC?通用級?V-2
- 20.上海圓高塑料供應：PA66?美國首諾?M344?BK?阻燃性?韌性?
- 21.上海圓高塑料供應：PA66?美國首諾?50BWFS?通用級?
- 22.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞6210GC?加纖33%增強，高韌性高剛性
- 23.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞6210G3?加纖15%增強，高韌性高剛性
- 24.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞6210G9?加纖45%增強，高剛性，注塑級
- 25.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞6310?阻燃防火V0,未增強
- 26.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞6410G5?加纖25%增強，阻燃V0.
- 27.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞6410G5?GBK1?加纖25%增強，黑色紅磷阻燃V0.
- 28.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞6410G3?加纖15%增強，阻燃V0.
- 29.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞6410G3?加纖15%增強，阻燃V0.
- 30.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞6512?高韌性.尼龍樹脂
- 31.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞640PG5?加纖25%增強，無鹵阻燃V0.
- 32.上海圓高塑料供應：PA66臺灣南亞640PG3?加纖15%增強，無鹵阻燃V0.
- 33.上海圓高塑料供應：PA66美國杜邦：13%玻纖增強70G13L、70G13HS1L；
- 34.上海圓高塑料供應：PA66美國杜邦：14%玻纖增強8018；
- 35.上海圓高塑料供應：PA66美國杜邦：30%玻纖增強70G30L、73G30LHS1L；
- 36.上海圓高塑料供應：PA66美國杜邦：33%玻纖增強70G33L、70G33HS1L；
- 37.上海圓高塑料供應：PA66美國杜邦：43%玻纖增強70G43L；

- 38.上海圓高塑料供應：PA66美國杜邦：加纖增韌級80G33L、80G25L、80G33HS、80G25HS；
- 39.上海圓高塑料供應：PA66美國杜邦：防火阻燃V-0等級FR15、FR50、FR70、FR52G30BL；
- 40.上海圓高塑料供應：PA66美國杜邦：防火阻燃V-0等級純樹脂FR10、FR15；
- 41.上海圓高塑料供應：PA66 A3WG5 德國巴斯夫 A3WG6玻纖增強級
- 42.上海圓高塑料供應：PA66 A3K德國巴斯夫 標準級高流動
- 43.上海圓高塑料供應：PA66 A3Z德國巴斯夫 增韌級
- 45.上海圓高塑料供應：PA66 A3EG3德國巴斯夫 玻纖15% 高剛性，尺寸穩定
- 46.上海圓高塑料供應：PA66 A3EG6德國巴斯夫 玻纖30% 高剛性，尺寸穩定
- 47.上海圓高潤塑料供應：PA66 A3EG7德國巴斯夫 玻纖35% 高剛性，尺寸穩定
- 48.上海圓高塑料供應：PA66 A3EG10德國巴斯夫 玻纖50% 高剛性，尺寸穩定
- 49.上海圓高塑料供應：PA66 A3X2G5德國巴斯夫 玻纖25% 阻燃V0 紅磷無鹵
- 50.上海圓高塑料供應：PA66 A3X2G7德國巴斯夫 玻纖35% 阻燃V0 紅磷無鹵
- 51.上海圓高塑料供應：PA66 A3HG2 德國巴斯夫 10%玻纖增強型
- 52.上海圓高塑料供應：PA66 A3HG5 德國巴斯夫 25%玻纖增強型
- 53.上海圓高塑料供應：PA66 A3HG6HR 德國巴斯夫 30%玻纖增強型 耐水解

二.PA66注塑模工藝條件

1.干燥處理：

如果加工前材料是密封的，那么就沒有必要干燥。然而，如果儲存容器被打開，那么建議在85 的熱空氣中干燥處理。如果濕度大于0.2%，還需要進行105 ，12小時的真空干燥。

2.融化溫度：

260~290 。對玻璃添加劑的產品為275~280 。融化溫度應避免高于300 。

3.模具溫度：

建議80 。模具溫度將影響結晶度，而結晶度將影響產品的物理特性。對於薄壁塑件，如果使用低于40 的模具溫度，則塑件的結晶度將隨著時間而變化，為了保持塑件的幾何穩定性，需要進行退火處理。

4.注射壓力：

通常在750~1250bar，取決于材料和產品設計。

5.注射速度：

高速（對於增強型材料應稍低一些）。? 流道和澆口:由于PA66的凝固時間很短，因此澆口的位置非常重要。澆口孔徑不要小於 $0.5*t$ （這裡 t 為塑件厚度）。如果使用熱流道，澆口尺寸應比使用常規流道小一些，因為熱流道能夠幫助阻止材料過早凝固。如果用潛入式澆口，澆口的小直徑應當是0.75mm。