

# PA66代理美国首诺21SPC总代理

产品名称	PA66代理美国首诺21SPC总代理
公司名称	上海牵献塑化有限公司
价格	.00/千克
规格参数	美国首诺:1 21SPC:1 美国:1
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338幢
联系电话	17317157608

## 产品详情

PA66代理美国首诺21SPC总代理

pa66美国首诺 首诺总代理-所销售地区服务范围广阔（北京、天津、河北、山西、辽宁、吉林、黑龙江、大连、上海、江苏、浙江、宁波、安徽、福建、厦门、江西、山东、青岛、河南、湖北、湖南、广东、广西、海南、深圳、重庆、四川、贵州、陕西、甘肃、青海、宁夏、武汉、广州等等）中国各地均可送货上门或自提

上海牵献将不断开拓市场、切实服务，秉承客户至上、品质，以卓越的经营理念与您携手前进、共创：所有原料都可提供原料报告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

pa66美国首诺 首诺总代理 系列产品：21SPC,21SPF R513H R533H 现货供应！欢迎来电咨询购买！

美国首诺代理商

注：正规渠道，交易灵活，价格合理，质量优异，当天下订当天发货。

PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。

PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性，PA66塑料的粘性较低，PA66塑料热性质熔点即结晶溶解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论溶解温度259 。PA66塑料的注塑特性干燥处理：

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85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。

模具温度：建议80C。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40C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塑料应用PA66是PA系列中机械强度高、应用广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。

## 品种

包括脂肪族聚酰胺、脂肪-芳香族聚酰胺及芳香族聚酰胺。脂肪族聚酰胺品种多、产量大、应用广泛，既可作纤维，也可作塑料。聚酰胺纤维也称耐纶，它与聚酰胺塑料的产量比为9 : 1。脂肪-芳香族聚酰胺品种少，产量也小。

PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性，PA66塑料的粘性较低，PA66塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。 PA66塑料的注塑特性干燥处理：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85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。

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）。

品种