

# 德国巴斯夫(尼龙)PA66总代理商

产品名称	德国巴斯夫(尼龙)PA66总代理商
公司名称	上海格铁新材料进出口有限公司
价格	.28/KG
规格参数	德国巴斯夫:7 A3EG3:4 PA66:9
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	13817142635

## 产品详情

上海音塑代理经销品牌有：杜邦，巴斯夫，宝理，三菱，东丽，旭化成，朗盛，EMS，泰科纳，LG，美国GE，等各产地品牌。

尼龙PA66德国巴斯夫代理商优势:

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。

尼龙PA66德国巴斯夫代理商优点：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

Ultramid PA66 德国巴斯夫C3U 用于电绝缘部件如接线端子

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好;通用;阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3EG3 玻纤15% 高刚性，尺寸稳定

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好;通用;阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3EG6 玻纤30% 高刚性，尺寸稳定

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3EG7 玻纤35% 高刚性，尺寸稳定

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3EG10 玻纤50% 高刚性，尺寸稳定

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3W2G10 玻纤增强50%

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3X2G5 玻纤25% 阻燃V0 红磷无卤

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000

MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3X2G7 玻纤35% 阻燃V0 红磷无卤

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3WG3 玻纤增强gf15%

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3WG5 玻纤增强gf25%

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3WG6 玻纤增强gf35%

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000 MPa 热变形温度:70

Ultramid PA66 德国巴斯夫A3WG7 玻纤增强gf30%

用途：电子电器

特性备注：抗撞击性，良好; 通用; 阻燃性

重要参数：密度:1.16 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:8.5 % 缺口冲击强度:4.5 断裂伸长率:5 % 弯曲模量:3000

MPa 热变形温度:70

## PA66加工工艺

干燥处理：由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。融化温度：230-280 ，对于增强品种为250-280 。

模具温度：80-90 。模具温度很显著地影响洁净度，而洁净度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90 。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 。

注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）

注射速度：高速（对增强材料要稍微降低）

流道和浇口：

对于PA6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为塑件的厚度）。

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。

公司代理销售地区有：河北省 山西省 辽宁省 吉林省 黑龙江省 江苏省 浙江省 安徽省 福建省 江西省 山东省 河南省 湖北省 湖南省 四川省 贵州省 云南省 陕西省 甘肃省 青海省

以上地区均含运费，部分城市可送货上门，或自提！