

日本东丽 PA66 CM1014-V0 聚酰胺

产品名称	日本东丽 PA66 CM1014-V0 聚酰胺
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	8.00/kg
规格参数	日本东丽:PA66 CM1014-V0:日本东丽 日本东丽:CM1014-V0
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

我司主要经营：古比雪夫氮VOLGAMID 沙伯基础SABIC、德国拜耳、美国杜邦、德国BASF、日本宝理、日本三菱、日本帝人、韩国三星、美国雪佛龙菲利普斯等旗下的PA6/66/612/46、PC、POM、PPS、LCP、PPO、PBT、PET、PPA、PEI、PC/ABS、PC/PBT、PC/PET、ABS等工程塑料，美国路博润，德国拜耳，美国山都平的TPU、TPV、TPX、TPR等多种热塑性弹性体塑料。供美国苏威,日本住友，日本三井生产的PTFE、PEEK、PFA、PVDF、PEP、COC、PES等特种工程塑料。

尼龙6 CM1007 CM1007 流动性好

CM1017 CM1007 标准

XM1017L2 短成形周期

CM1017XL3 短成形周期、耐热、低温韧性

CM1017-K 高刚性

CM1021 CM1021 中粘度

CM1026 耐热

尼龙66 CM3007 CM3007 流动性好

CM3007H 流动性好、短成形周期

CM3001-N CM3001-N 标准

CM3001-NL 短成形周期

CM3006 CM3006 耐热

CM3006L 耐热、短成形周期

CM3006E 耐热、防止插口腐蚀

CM3301L CM3301L 高韧性

强

化 GF强化尼龙6 CM1011G-15 CM1011G-15 GF15%、标准

CM1001G-15 GF15%、流动性好

CM1001G-20 CM1001G-20 GF20%、流动性好

CM1011G-30 CM1011G-30 GF30%、标准

CM1001G-30 GF30%、耐热

CM1011G-45 CM1011G-45 GF45%、标准

CM1016G-45 GF45%、耐热

CM1016G-45N GF45%、耐热、高强度

添加剂强化尼龙6 CM1001R CM1001R 低翘曲

CM1011RHB1 低翘曲、高强度

GF强化尼龙66 CM3001G-15 CM3001G-15 GF15%、标准

CM3006G-15 GF15%、耐热

CM3001G-30 CM3001G-30 GF30%、标准

CM3001G-30F GF30%、流动性好

CM3006G-30 GF30%、耐热

CM3001G-45 CM3001G-45 GF45%、标准

CM3001G-45F GF45%、流动性好

CM3006G-45 GF45%、耐热

添加剂强化尼龙66 CM3001R CM3001R 低翘曲

CM3001RHB1 低翘曲、高强度

CM3016RHB4 低翘曲、抗冲击

阻

燃 非强化 CM1014-V0 CM1014-V0 非卤系

CM6004-V0 CM6004-V0 非卤系、高韧性

CM3004-V0 CM3004-V0 非卤系

CM3304-V0 CM3304-V0 卤系

GF强化 CM3004G-15 CM3004G-15 GF15%、卤系

CM3004G-20 CM3004G-20 GF20%、卤系

CM3004G-30 CM3004G-30 GF30%、卤系

供应PA66 日本东丽 CM3001-N 注塑级 未增强树脂

供应PA66 日本东丽 CM3004 阻燃V0 环保无卤

供应PA66 日本东丽 CM3001G-15 玻纤15% 阻燃HB

供应PA66 日本东丽 CM3001G-30 玻纤30% 阻燃HB

供应PA66 日本东丽 CM3001G-33 玻纤33% 注塑级

供应PA66 日本东丽 CM3001G-45 玻纤45% 注塑级

供应PA66 日本东丽 CM3004G-15 玻纤15% 阻燃V0

供应PA66 日本东丽 CM3004G-30 玻纤30% 阻燃V0 含卤素

供应PA66 日本东丽 CM3006 未强化 耐热性

供应PA66 日本东丽 CM3006G-15 玻纤15%强化

供应PA66 日本东丽 CM3006G-30 玻纤30%

供应PA66 日本东丽 CM1017 注塑级，未增强最常用原料。

PA66 日本东丽 CM1014-V0

应用信息

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、电线包内层等。

条件内容

注射压力

通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。PA66环保加纤料

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）。

理化介绍

PA66塑胶原料为半透明或不透明乳白包或带黄色颗粒状结晶形聚合物，具有可塑性。密度（ g/cm^3 ）1.10-1.14；拉伸强度(MPa) 60.0-80.0；洛氏硬度118；熔点252；脆化温度-30；热分解温度大于350；连续耐热80-120；冲击强度（ kJ/m^2 ）60-100；静弯曲强度(MPa) 100-120；马丁耐热（）50-60；弯曲弹性模量 (MPa) 2000~3000；体积电阻率（ cm ） 1.83×10^{15} ；平衡吸水率2.5%；介电常数1.63。

化学式： $[-\text{NH}(\text{CH}_2)_6-\text{NHCO}(\text{CH}_2)_4\text{CO}]_n$ - 能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、酯类、酮类等腐蚀

PA66在聚酰胺材料中有较高的熔点。在产品的设计时，—PA66的收缩率在1%~2%之间。

现在市面上流通很多用一次性水口通过改性，同样可以达到原厂料的物性，同时价格也相对来说比原料便宜很多，这样就给广大客商节约了一大笔成本，广东东莞静元塑化有限公司就是这样一家专业改性抽粒的厂家，在当地口碑很不错。

基本性能

PA66 聚酰胺66或尼龙66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。在产品的设计时，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。

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。