

巴斯夫（PA66总代理商）

产品名称	巴斯夫（PA66总代理商）
公司名称	上海飞啸贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号1240室
联系电话	021-31200818 13585788848

产品详情

巴斯夫（PA66总代理商）

德国巴斯夫代理商，巴斯夫PA66总代理商，德国巴斯夫PA66代理商

飞啸代理德国巴斯夫PA66塑胶原料，货源充足，品种齐全，价格合理,量大从优,原厂原包,当天订货当天发货。根据客户要求，提供原料认证报告;UL认证、FDA认证、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS (SGS)报告等.了解尼龙PA66更多详情请致电我司咨询！

授权代理德国巴斯夫PA66：A3WG5，

授权代理德国巴斯夫PA66：A3WG6，

授权代理德国巴斯夫PA66：A3WG7，

授权代理德国巴斯夫PA66：A3WG8，

授权代理德国巴斯夫PA66：A3EG3，

授权代理德国巴斯夫PA66：A3EG6，

授权代理德国巴斯夫PA66：A3EG7

授权代理德国巴斯夫PA66：A3X2G7，

授权代理德国巴斯夫PA66：A3X2G5

PA66应用：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、电线包层等。亦可制成薄膜用作包装材料。此外，还可用于制作医疗器械、体
育用品、日用品等。

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8
5 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*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。

我司将免费提供详细材料如（物性、UL报告、SGS检测报告等），如有需要请与我司工作人员索取,了解
尼龙PA66更多性能及型号，欢迎来电咨询！飞啸公司将以诚心、诚信、真诚和热情服务每一位客户！！