美国舒尔曼 66 GF 35 FC4 增强材料

产品名称	美国舒尔曼 66 GF 35 FC4 增强材料
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	6.00/千克
规格参数	美国舒尔曼:PA66 66 GF 35 FC4:美国舒尔曼 美国舒尔曼:66 GF 35 FC4
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。

PA6 美国舒尔曼 6GF15

PA6 德国巴斯夫 B3S 标准级，高流动

PA6 德国巴斯夫 B3K B3UG4 B3UGM210 B3ZG6 B3WM602, E3120 BK

PA6 ST811HS美国杜邦 热稳定 高抗撞击

PA6 1013G-20日本三菱 加20%玻纤 耐热老化HB注塑级

PA6 1013G-30日本三菱 加30%玻纤 耐热老化HB注塑级

PA6 1015G-30日本三菱 加30%玻纤 耐热老化HB注塑级

PA6 1015G-33日本三菱 加33%玻纤 耐热老化HB注塑级

PA6 1022B日本宇部 中粘度 易脱模V-2

PA6 1015GC6日本宇部 加30%玻纤HB注射成型

PA6 1015GC9日本宇部 加45%玻纤HB注射成型

PA6 CM1001R日本东丽 加40%玻纤 低翘曲HB注塑级

PA6 美国舒尔曼 GF45

供应PA6日本三菱1013GH30玻纤30% 热稳定

供应PA6日本三菱1013G43玻纤43%

供应PA6日本三菱1015G15 玻纤15%

供应PA6日本三菱1015G30 GF30%

供应PA6日本三菱1015G33玻纤33%

供应PA6日本三菱1015G35玻纤35%

供应PA6日本三菱1017GH33玻纤33% 热稳定

1、可达UL94（1/16）V-0的阻燃级别，已通过美国UL黄卡认证。

2、符合欧盟RoHS指令检测，已通过SGS认证。

3、高熔点、出色的耐热性能以及自熄性。

4、韧性、耐久性、电性能以及其他物理性能都具有出色的平衡指标。

5、优良的耐油性剂、耐化学品性能。

6、具有优良的耐磨、抗蠕变及耐老化性能

PA66性状：

半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度1．15g/cm3。熔点252°C。脆化温度-30°C。热分解温度大于350°C。 连续耐热80-120°C,平衡吸水率2．5%。能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀，但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。具有优良的耐磨性、自润滑性，机械强度较高。但吸水性较大，因而尺寸稳定性较差。

PA66注塑模工艺条件：

1、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°C的热 空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105°C，12小 时的真空干燥。

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

3、模具温度：建议80°C。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°C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。

4、注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

5、注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。

6、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。