

PA66美国杜邦 代理商

产品名称	PA66美国杜邦 代理商
公司名称	上海格铁新材料有限公司
价格	29.50/kg
规格参数	美国杜邦:3.7 70G13HS1-L:5.8 美国:3.01
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号
联系电话	13761530450

产品详情

上海音塑国际贸易有限公司长期代理PA66美国杜邦 型号齐全 价格低于市场价 所有原料都可免费提供原料报告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

上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G30HSLR BK099
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G30HSLR NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G30L NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G30HSL NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G30HSL BK039B
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G33HS1L BK031
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G33HS1L NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G33L BK031
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G33L NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G35EF NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G35HSL NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G35HSL BK093B
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G35HSLRA4 BK267
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G35HSLX BK357
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G35HSRX BK099
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G43HSLA BK099
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G43L NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70G50HSLA BK039B
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦70K20HSL NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦74G33J NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦74G33W BK196
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦74G33W NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦79G13HSL BK039
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦79G13HSL NC010

上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦79G13L NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦8018
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦8018HS BKB085
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦8018HS NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦80G14A NC010A
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦80G14AHS BK099
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦80G14AHS NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦80G25HS BK117
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦80G33HS1L BK104
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦80G33HS1L NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦80G33L NC010
上海音塑供应Zytel PA66美国杜邦80G43HS1L BK104

PA66塑料PA66又称尼龙66，俗称尼龙双6；；英文名：Polyamide 66，缩写 nylon 66。同PA6相比，PA66更广泛应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。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/cm³）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/m²）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（ $\Omega \cdot \text{cm}$ ） 1.83×10^{15} ；平衡吸水率2.5%；介电常数1.63。化学式：[-NH(CH₂)₆-NHCO(CH₂)₄CO]_n - 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。注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。