

PA66(DuPont美国杜邦一级代理商)

产品名称	PA66(DuPont美国杜邦一级代理商)
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

PA66(DuPont美国杜邦一级代理商)

PA66(DuPont美国杜邦一级代理商)

我司长期供应PA66美国杜邦进口原材料，飞啸将不断开拓新市场、切实服务，秉承客户至上、品质第一，以卓越的经营理念与您携手前进、共创辉煌！所有原料都可随货提供报告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。。。

供应PA66 DuPont美国杜邦：101L

供应PA66 DuPont美国杜邦：101F

供应PA66 DuPont美国杜邦：70G15L

供应PA66 DuPont美国杜邦：70G20L

供应PA66 DuPont美国杜邦：70G25L

供应PA66 DuPont美国杜邦：70G30L

供应PA66 DuPont美国杜邦：70G35L

供应PA66 DuPont美国杜邦：70G40L

供应PA66 DuPont美国杜邦：70G50L

供应PA66 DuPont美国杜邦：ST801

供应PA66 DuPont美国杜邦：ST811

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。

PA66用途:散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座。电子电器：电器、连接器、卷线轴、定时器护盖、断路器、开关壳座、电线被覆、电气零件。工业零件：椅座、自行车轮框、溜冰鞋座、纺织梭、踏板、滑轮、电动工具、齿轮、轴承、座垫、凸轮。纺织：纺织梭拉炼、人造纤维。建筑：户车、尼龙皮（农业用）。日用品：梳子、包装材料、刷子、家用品、袜子、绳子、牙刷毛、衣材用品。其它：渔网、轴套、齿轮、外壳、配件、运动用品。

真诚合作.互利共赢 飞啸秉承客户至上.感恩有你的經營宗旨，創立了自己的經營理念，在客戶群樹立了良好的口碑。為您提供充足的貨源和專業的技術支持！公司所售之新料均保證原廠原包，貨真價實！