

# PA66德国朗盛 PA66总代理商

产品名称	PA66德国朗盛 PA66总代理商
公司名称	上海格铁新材料有限公司
价格	31.50/KG
规格参数	德国朗盛:2.3 A30S:3.7 德国:6.3
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

上海音塑国际进出口有限公司 PA6/66 PBT POM PC/ABS PPS LCP 塑胶原料代理商 品牌有德国巴斯夫 德国拜耳 德国朗盛 美国杜邦

PA66 德国朗盛A30 特性:尼龙66,非强化,注塑级PA66 德国朗盛A30S 特性:尼龙66,非强化,注塑级PA66  
德国朗盛AC30 特性:尼龙66,注塑级,非强化,高缺口冲击强度比PA66 德国朗盛A30H2.0  
特性:尼龙66,非强化,注塑级,耐热耐老化PA66 德国朗盛AKV30H1.0 玻纤增强30%PA66  
德国朗盛AC30H3.0特性:尼龙66,注塑级,非强化,良好的耐热,耐老化PA66  
德国朗盛DP2325H3.0特性:尼龙66,注塑级,非强化,增韧性PA66  
德国朗盛DP2801特性:尼龙66,非强化,注塑级,无卤阻燃,电气/电子应用PA66  
德国朗盛DPA30SFN30特性:尼龙66,非强化,注塑级,无卤阻燃。 PA66  
德国朗盛DPA32特性:尼龙66,非强化,注塑级PA66  
德国朗盛AKV15特性:尼龙66,注塑级,15%玻璃纤维增强PA66  
德国朗盛AKV15H1.0特性:尼龙66,注塑级,15%的玻璃纤维增强PA66  
德国朗盛AKV15H2.0特性:尼龙66,注塑级,15%的玻璃纤维,良好的耐热,耐老化PA66  
德国朗盛AKV25F30特性:尼龙66,25%的玻璃纤维增强,注塑级,阻燃PA66  
德国朗盛AKV30GH2.0SR1特性:尼龙66,注塑级,30%玻璃纤维增强,良好冲击、 PA66  
德国朗盛AKV30GITH2.0特性:PA66,注塑级,30%玻璃纤维增强PA66  
德国朗盛D.AKV30H2.0特性:尼龙66,注塑级,30%玻璃纤维,良好的耐热,耐老化PA66  
德国朗盛AKV30HRH2.0特性:尼龙66,注塑级,30%玻璃纤维增强PA66  
德国朗盛AKV325H2.0特性:尼龙66,25%玻璃纤维增强,挤出和吹塑级PA66  
德国朗盛AKV35H2.0特性:尼龙66,注塑级,35%玻璃纤维增强,良好的耐热PA66  
德国朗盛AKV35H3.0特性:尼龙66,注塑级,35%玻璃纤维,良好的耐热,耐老化PA66  
德国朗盛AKV50H2.0特性:尼龙66,注塑级,50%玻璃纤维,良好的耐热,耐老化

PA66塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度,对结晶性高分子PA66塑料,显示清晰的熔点,根据采用的测试方法,熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点,则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度2

59 。 PA66塑料的注塑特性干燥处理：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85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。模具温度：建议80C。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40C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。PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度最高、应用最广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高，高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等