

进口塑胶原料美国杜邦PA66厂家一级总代理商

产品名称	进口塑胶原料美国杜邦PA66厂家一级总代理商
公司名称	上海赢新国际贸易有限公司
价格	1.00/吨
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	18321956889

产品详情

- 一、增强PA6: PA6+15%玻纤/碳纤、PA6+20%玻纤、PA6+25%玻纤、PA6+30%玻纤、PA6+40%玻纤 二、增强PA66: PA66+15%玻纤/碳纤、PA66+20%玻纤、PA66+25%玻纤、PA66+30%玻纤、PA66+40%玻纤 三、阻燃增强PA6: 25%玻纤阻燃、23%玻纤阻燃、25%玻纤阻燃 四、阻燃增强PA66: 25%玻纤阻燃、23%玻纤阻燃、25%玻纤阻燃 五、增韧碳纤尼龙66，高韧尼龙，增韧PA66。增韧PA6,增韧PA66;增韧尼龙耐低温零下40度，高冲击，耐寒，耐低温，耐候，性能等同于ST801与ST8018, 欢迎新、老客户来电洽谈。

公司免费提供塑料物表，ROHS(SGS)报告,UL认证,FDA认证,材质证明及物质安全资料表(MSDS)。

PA66 聚酰胺66或尼龙66

典型应用范围:

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。

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。

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 $0.5 \cdot t$ （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。

尼龙的主要性能与用途：PA66（尼龙66）有较高的熔点，在较高温度也能保持较强的强度和刚度，PA66具有很高的机械强度，软化点高，耐热，磨擦系数低，耐磨损，耐油,电绝缘性好，有自熄性，**，无臭，耐候性好，PA66的粘性较低（其粘度对温度变化很敏感），流动性很好，因此以用来加工很薄的元件。尼龙66广泛用于汽车工业、纺织机械业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品。