

日本旭化成PA66授权中国总代理商

产品名称	日本旭化成PA66授权中国总代理商
公司名称	上海伦信塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥环城西路2225号第二棟3081室
联系电话	18565596378 13437149353

产品详情

日本旭化成PA66总代理商（上海伦信塑化有限公司）

PA66概述:

PA66塑料在（聚酰胺）材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性，其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是最常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶。PA66塑料的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6）。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率在1%~2%之间，加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。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259 。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、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、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。

日本旭化成PA66总代理商热销：

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号 90G50

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号91G60

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号93G33

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号CR103

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号CR301

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号1300G

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号1300G BK

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号1300S

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号1330G

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号13G30 BK

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号13G50

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号13G50 BK

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号1402G

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号1402S

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号14G15

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号14G25

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号14G25 BK

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号14G33

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号54G33

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号54G43 NC

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号CR301 X01

AsahiKASEI日本旭化成PA66型号FG170 BK

以上型号概不俱全，如需了解及咨询请来本公司！

本公司欢迎各位新老客户来电咨询及订购！