

原料 A3ZM2 德国巴斯夫 高光泽

产品名称	原料 A3ZM2 德国巴斯夫 高光泽
公司名称	苏州新塑语塑胶原料有限公司
价格	30.00/25kg
规格参数	A3ZM2:高光泽 德国:巴斯夫
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆17-6
联系电话	18550065082 18550065082

产品详情

原料 A3ZM2 德国巴斯夫 高光泽

性状：半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度1.15g/cm³。熔点252。脆化温度-30。热分解温度大于350。连续耐热80-120，平衡吸水率2.5%。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，但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。具有优良的耐磨性、自润滑性，机械强度较高。但吸水性较大，因而尺寸稳定性较差。

应用：广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等。亦可制成薄膜用作包装材料。此外，还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。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*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，浇口的小直径应当是0.75mm。

品牌PA：美国杜邦、德国巴斯夫，瑞士EMS,法国罗地亚，美国基础创新，日本东丽

品牌PC：德国拜耳、沙伯基础（原GE）、日本帝人、日本出光、日本三菱、韩国LG、韩三星、台湾奇美

PC/ABS：德国拜耳、沙伯基础（原GE）、台湾奇美、台湾台化、韩国LG、韩三星、日本帝人

品牌PBT：德国巴斯夫、德国拜耳、美国杜邦、沙伯基础塑料、日本宝理、台湾南亚、台湾长春、台湾新光

品牌PET：美国杜邦、德国巴斯夫、日本宝理、台湾南亚、台湾新光、台湾长春

PPS塑料：美国雪佛龙菲利普、日本宝理、日本东丽、日本油墨

LCP塑料：日本宝理、美国杜邦、日本住友化学、日本新石油化学、日本东丽、日本油墨

PMMA亚克力：日本三菱、日本旭化成、日本住友化学、韩国LG、台湾奇美、日本可乐丽

特殊原料：美国伊士曼CAB及各种进口铁氟龙原料（PTFE、PFA、PEEK）

用于：汽车，根据罩和发动机零部件，外部和内部应用电气元件和连接器，电动，低压配电照明，电源连接器，消费耐用品，电源和草坪和园林工具，小家电，体育和休闲设备，家具配件，工业制品，交通运输（铁路），连接器，端子，插座·开关，断路器，电机零件。