

德国朗盛PA66中国（总代理商）

产品名称	德国朗盛PA66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

上海伦信塑化有限公司

本公司现货供应德国朗盛PA66进口塑胶原料及各大品牌塑胶进口材料。

德国朗盛PA66中国总代理商 德国朗盛PA66批发商 德国朗盛PA66代理商 德国朗盛PA66进口塑胶材料
德国朗盛PA66价格是多少 德国朗盛PA66哪里最好？

德国朗盛PA66供应商 德国朗盛PA66总代理商 德国朗盛PA66物性表？

PA66德国朗盛特性：

PA66瑞士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

PA66德国朗盛应用：

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

PA66德国朗盛生产方法：

尼龙66 由己二酸和己二胺缩聚而成。它的生产工艺主要有单体合成、尼龙66盐的制备和缩聚三个工序

PA66德国朗盛优点：

1、具高抗张强度；2、耐韧、耐冲击性特优；3、自润性、耐磨性佳、耐药品性优；4、低温特性佳；5、具自熄性；

PA66德国朗盛型号用途：

PA66美国首诺21SPC高刚性 耐化学性

PA66美国首诺R513H

R533H玻纤增强，高强度，特殊热稳定，耐水解。通过FDA、UL认证。通过GM、Ford、Chrysler、Delphi、Valeo等汽车认证，适用于汽车零部件。机械部件等。

P

注塑模工艺条件:

干燥处理：由于PA66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80C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105C，8小时以上的真空烘干。 熔化温度：230~280C，对于增强品种为250~280C。

模具温度：

80~90C。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶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80~90C。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20~40C的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80C

。 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（对增强型材料要稍微降低）。

PA66标准非增强级，非常容易脱模，极快速固化，热老化稳定性

德国朗盛PA66代理商供应：

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV15H2.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV15H3.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV25H2.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV25H3.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV40H2.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV40H3.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV50H2.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV50H3.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV30H2.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV30H3.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV35H2.0

上海伦信塑化供应PA66德国朗盛 AKV35H3.0

销售地区：

河北省、山东省、辽宁省、黑龙江省、吉林省、甘肃省、青海省、河南省、江苏省、湖北省、湖南省、江西省、浙江省、广东省、云南省、福建省、

台湾省、海南省、山西省、四川省、陕西省、贵州省、安徽省。重庆市、北京市、上海市、天津市。

联系我们

本公司所销售产品均可开16%增值税发票；提供物性表(英文和中文版)、加工参数表、ROHS(SGS)、物质安全表MSDS、UL黄卡及FDA认证等相关资料；

免费为客户分析样版并提供原料型号咨询服务；如需试料，了解产品相关信息及当日报价，敬请来电，在线咨询，或拨打客服直线，竭诚为您服务！