

PBT巴斯夫集团代理商

产品名称	PBT巴斯夫集团代理商
公司名称	上海琦塑工程塑料有限公司
价格	.00/个
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	13585896258

产品详情

PBT巴斯夫集团代理商

德国巴斯夫PA66

PA66 A3K 注塑级。含稳定剂，流动性好。适合电器绝缘制品和工程零件。 德国BASF

PA66 A3W 注塑级，耐热老化。适于长期高温使用的零件。 德国BASF

PA66 A3Z 注塑级。超韧冲击改性。适用于具有良好耐低温冲击，耐热变型的原件和外壳等。
德国BASF

PA66 C3U 注塑级，非磷、非卤阻燃，V0级。用于电绝缘部件，如接触传送器和推进终端板。
德国BASF

PA66 A3EG3 注塑级，15%玻纤增强。稳定性好。适合机械部件，绝缘材料以及中等刚性外壳等。
德国BASF

PA66 A3EG5 注塑级，25%玻纤增强。尺寸稳定性好，在较高温度下也具有较高的抗蠕变应力。适合受热情况下的电器绝缘制品和机械零件等。 德国BASF

PA66 A3EG6 注塑级，30%玻纤增强。尺寸稳定性好，在较高温度下也具有较高的抗蠕变应力。适合受热情况下的电器绝缘制品和机械零件等。 德国BASF

PA66 A3EG7 注塑级，35%玻纤增强。尺寸稳定性好，在较高温度下也具有较高的抗蠕变应力，适合受热情况下的电器绝缘制品和机械零件等。 德国BASF

PA66 A3EG10 注塑级，50%玻纤增强。尺寸稳定性好，在较高温度下也具有较高的抗蠕变应力。适

合需要高刚性的电器绝缘制品和机械零件等。 德国BASF

PA66 A3HG3

注塑级，15%玻纤增强。适合发动机部件如油箱内衬、减速机油箱机械零件，是轴承保持器的专用料。
德国BASF

PA66 A3HG5

注塑级，35%玻纤增强。适合发动机部件如油箱内衬、减速机油箱机械零件，是轴承保持器的专用料。
德国BASF

PA66 A3HG7

注塑级，35%玻纤增强。适合发动机部件如油箱内衬、减速机油箱机械零件，是轴承保持器的专用料。
德国BASF

PA66 A3WG3 注塑级，15%玻纤增强。适合机械部件，中等刚性和尺寸稳定性的外壳等。
德国BASF PA66 A3WG5 注塑级，25%玻纤增强。用于高刚性的机械部件。 德国BASF

PA66 A3WG6 注塑级，30%玻纤增强。用于高刚性和尺寸稳定性的机械部件和护罩。 德国BASF

PA66 A3WG7 注塑级，35%玻纤增强。用于高刚性和尺寸稳定性的机械部件和护罩。 德国BASF

PA66 A3WG10

注塑级，50%玻纤增强。良好的耐热老化性。用于高刚性和尺寸稳定性的机械部件和护罩。 德国BASF

PA66 A3X2G5

注塑级，25%玻纤增强，红磷阻燃。具有优异的机械性能和电性能。其制品如交流电接触器。
德国BASF

PA66 A3X2G7 注塑级，35%玻纤增强，红磷阻燃。具有极高的刚性和强度，杰出的电性能。
德国BASF

PA66 A4H 注塑级，中粘度，适合发动机部件如凸轮、滚动轴承、链条导轨、齿轮等。 德国BASF

长期现货供应进口原装品牌 代理PA66德国巴斯夫:上海.江苏.浙江.安徽.福建.江西.山东.宁波.厦门.青岛.南京.宁波.余姚.嘉兴.湖州.金华.衢州.台州.山东.青岛.淮北.泰州.河北省.山西省.辽宁省.吉林省.黑龙江省.江苏省.浙江省.安徽省.福建省.江西省.山东省.河南省.湖北省.湖南省.四川省.贵州省.云南省.陕西省.甘肃省.青海省.广东省{全国各地区均含运费.部分城市可送货上门或自提!

Ultramid 供应PA66德国巴斯夫 A3EG7

Ultramid 供应PA66德国巴斯夫 A3EG10

德国巴斯夫BASF 加工工艺

干燥处理：由于PA6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80 以上热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。

融化温度：230-280 ，对于增强品种为250-280 。

模具温度：80-90 。模具温度很显著地影响洁净度，而洁净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80-90 。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20-40 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 。

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（对增强材料要稍微降低）

流道和浇口：对于PA6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为塑件的厚度）。 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。