

# 日本旭化成PA66

产品名称	日本旭化成PA66
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	旭化成一级代理商:旭化成一级代理商 PA66:13G15 日本:日本
公司地址	广东东莞市樟木头塑胶原料市场
联系电话	0769-82975406 13622677775

## 产品详情

日本旭化成PA66 又称尼龙66；外观 白包或带米黄颗粒状 密度 ( g/cm<sup>3</sup> ) 1.10-1.14拉伸强度(MPa) 60. 0-80 . 0 洛氏硬度 118 冲击强度 ( kJ/m<sup>2</sup> ) 60-100 静曲折强度 (MPa) 100-120 马丁耐热( )50-60 曲折弹性模量 (MPa) 2000 ~ 3000 体积电阻率 ( cm ) 1.83 × 10<sup>15</sup> 介电常数 1.63 运用 广泛用于制造机械、汽车、化学与电气设备的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、电扇叶片、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资料。此外，还可用于制造医疗器械、体育用品、日用百货等。成型拼装的缩短率首要受资料结晶度和吸湿性影响。注塑模工艺条件: 由于PA6很简单吸收水分，因而加工前一定要思考吸湿性对几许稳定性的影响。

日本旭化成PA66 --机械特性：常常参加各式各样的改性剂。玻璃就是最常见的添加剂，有时为了行进抗冲击性还参加合成橡胶，如EPDM和SBR等。这个性质可以用来加工很薄的元件。PA66的缩短率在1%~2%之间，参加玻璃纤维添加剂可以将缩短率下降到0.2%~1%。缩短率在流程方向和与流程方向相笔直方向上的相异是较大的。PA66对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。注塑模工艺条件: 单调处置：假若加工前资料是密封的，那么就没有必要单调。可是，假若贮存容器被翻开，那么主张在85C的热空气中单调处置。成型缩短率，平行成型缩短率，机械拉伸强度，开裂伸长率，曲折强度，曲折模量，冲击强度(缺口)，热变形温度,热变形温度,熔点，阻燃性，电功用。

日本旭化成PA66 --熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产物为275~280C。熔化温度应防止高于300C。模具温度：主张80C。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产物的物理特性。关于薄壁塑件，假若运用低于40C的模具温度，则塑件的结晶度将跟着工夫而改动，为了坚持塑件的几许稳定性，需求进行退火处置。注射压力：通常在750~1250bar，取决于资料和产物描绘。注射速度：高速（关于增强型资料应稍低一些）。流道和浇口: 由于PA66的凝集工夫很短，因而浇口的方位非常重要。浇口孔径不要小于0.5\*t（这里t为塑件厚度）。假若运用暖流道，浇口标准应比运用惯例流道小一些，由于暖流道可以帮助阻碍资料过早凝集。假若用潜入式浇口，浇口的最小直径应当是0.75mm。

Leona PA66日本旭化成相关说明：可为客户供应所有证书：物性表、UL黄卡、ROSH标准证明、SGS报告、COA证书。