

PA66-101F美国杜邦-中国一级代理

产品名称	PA66-101F美国杜邦-中国一级代理
公司名称	上海牵献塑化有限公司
价格	.00/千克
规格参数	美国杜邦:5 101F:5 美国:6
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338幢
联系电话	17317157608

产品详情

PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性，PA66塑料的粘性较低，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，浇口的小直径应当是0.75mm。

PA66塑料应用PA66是PA系列中[机械强度](#)高、应用广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。

