

# PA46代理商

产品名称	PA46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	PA46:PA46报价 PA46:PA46原包出厂 PA46:PA46一级代理
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

上海可域塑化有限公司

PA46代理商

PA46是一种。荷兰皇家DSM（帝斯曼）工程塑料在世界上最早成功地确立了工业上生产PA46的方法，商品名称Stanyl,并在全球推广的耐热及耐磨型的世界级领先的聚酰胺46品牌号。

性能特点编辑

A：具有易加工性和卓越的流动性能。

B：具有卓越的抗拉强度、良好的绝热性能。

C：阻燃、可电镀、经热稳处理的、耐热的。

D：高刚度保持性能，同时表现出良好的高温抗蠕变性。

E：刚度和蠕变模量由于相同玻璃增强程度的PPS、PEI和PES。

F：它可以用于薄壁部分达到0.1毫米的零件而没有飞边。

E：PA46塑料是一种多用途、玻璃增强、符合UL VO规定的的阻燃型UL级材料。

PA46工程塑料是由丁二胺和己二酸缩聚而成的脂肪族聚酰胺，虽然有尼龙66相似的分子结构，但Stanyl P A46的每个给定长度的链上的酰胺组数更多，链结构更对称；而高度对称的链结构致使其结晶度高（约

为70%)，而且结晶速度快，因而熔点更高(295 )，热变形温度也高，而长期使用温度(CUT 5000hours)可达163 。这些特性使Stanyl PA46比其它工程塑料如PA6、PA66、PPA和聚酯在耐热、高温下的机械强度、耐磨等方面具有技术优势，并且成型周期短，加工更经济。

Stanyl高性能聚酰胺46在汽车和电子应用领域具有无以比拟的性能和价值，可提供高温条件下的优异机械性能、卓越的耐磨性和低摩擦以及优异的流动性，使得加工处理更为方便，特殊设计更为灵活。Stanyl的性能超越了PPA、PA6T、PA9T，同时在需要高温的工作条件下通常优于PPS和LCP材料。

PA46的优异特性使其在降低成本、延长使用寿命和可靠性等方面具有重要的优势。在易于加工设计方面，Stanyl具有与高温树脂，如LCP，PPS和PEEK具有相同的性能。

模具商和终端用户可获得的优势包括：

- 耐高温性能，可在机罩下长期使用，无铅焊接加工。
- 优异的耐化学性，可延长部件使用寿命。
- 由于其低蠕变性、优异的抗疲劳性能和低磨损性可延长使用寿命，性能更加可靠。
- 优异的机械性能，减少壁厚度，从而降低重量和部件价格。
- 仅周期时间缩短即可提高制模设备30%生产效率(由于高流动性可通过增加模腔数量提高生产效率)。
- 由于其优异的机械性能和良好的模流行为，提供了更大的设计自由度。
- 能够均匀填充壁厚度极薄的产品，从而可轻松注塑最先进的产品。
- 再研磨使用率可达到25-50%，而且性能无明显下降(获取经济效益的同时保持了产品的性能可靠)。
- 采用80 ° C(175 ° F)水热注模，可实现经济、安全和便捷的加工。
- 无飞边现象，因此无需后处理。

如果高温应用要求具有更高耐热性能的材料，可直接使用与PA6，PA66或聚脂相同的模具，无需更换。

加工性能

A：具有易加工性和卓越的流动性能。

B：具有卓越的抗拉强度、良好的绝热性能。

C：阻燃、可电镀、经热稳处理的、耐热的。

D：高刚度保持性能，同时表现出良好的高温抗蠕变性。

E：刚度和蠕变模量由于相同玻璃增强程度的PPS、PEI和PES。

F：它可以用于薄壁部分达到0.1毫米的零件而没有飞边。

E：PA46塑料是一种多用途、玻璃增强、符合UL VO规定的阻燃型UL级材料。

## 注塑工艺

### 1.干燥

完装密封的纸袋：无需预先干燥。

经已开启的纸袋：必须放在有除湿装置的干燥料桶内，在120 温度进行4小时的排风干燥。干燥的时间长短在于塑料暴露在潮湿空气的多少程度。在操作过程中，塑料必须放在有除湿装置的干燥料桶内，温度保持在100 。

### 2.注塑温度调控

融熔温度在295 。理想的材料温度可以在300 ~ 315 。（它包括材料断裂时所得拉伸数值及在悬臂梁下的抗冲击数值IZOD）。

PA46 后段(输送)中段(压缩) 前段(计量) 喷嘴

不含纤维加固 285 ~ 300 290 ~ 305 295 ~ 310 295 ~ 310(料温)

含纤维加固 285 ~ 305 295 ~ 310 300 ~ 315 300 ~ 315(料温)

发现塑料自由溢出于炉嘴时，必须把炉嘴温度下降(当然也需要提防塑料冷却于炉嘴内)。另外炉嘴必须压着模板，但如过份压着，亦可适量减低压力。

### 3.滞留时间

为防止在操作过程中出现严重塑料性能下降。(从而做出理想的机械性能)如下乃最高的滞留时间：

不含纤维加固的PA46：6 ~ 10分钟

含纤维加固的PA46：5分钟

避免使用大容量的注塑机，指相对于成品体积而言。

滞留时间=循环时间 × (熔炉筒内能盛载的容量/成品容量)