

PA66日本东丽-代理商

产品名称	PA66日本东丽-代理商
公司名称	上海可域塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号1478室
联系电话	13611909968 13611909968

产品详情

日本东丽PA66中国一级代理商 日本东丽PA66代理商

PA66分类：防静电PA66、导电PA66、加纤防火PA66、防火PA66、抗紫外线耐候PA66、高温挤出级PA66（增韧级）pa66一级代理商等进口塑胶原料，

注：可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂证明，材质报告，UL黄卡、等。

PA66的主要应用领域

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。

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80℃ 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

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 。

**压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）

**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。

PA66日本东丽代理商/上海/江苏/苏州/常州/南京/昆山/无锡/徐州/太仓/南通/连云港/淮安/盐城/扬州/镇江/泰州/宿迁市/浙江/杭州/台州/南京/宁波/余姚/嘉兴/湖州/金华/衢州/温州/舟山/丽水/上海

安徽/合肥/芜湖/蚌埠/淮南/巢湖/马鞍山/淮北/铜陵/安庆/黄山/滁州/阜阳/宿六安/亳州/池州/宣城市/界首市/明光/天长/桐城/宁国市/

福建/福州/厦门/莆田/宁德/泉州/三明/漳州/龙岩/南平/北京/天津/上海/重庆/

山东/济南/青岛/淄博/枣庄/东营/烟台/潍坊/济宁/泰安/威海/日照/莱芜/临沂/德州/聊城/滨州/菏泽/

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/