专卖PA66日本东丽（总代理商）

产品名称	专卖PA66日本东丽（总代理商）
公司名称	上海达双贸易有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:日本东丽 型号:CM3003G30 产地:日本
公司地址	上海市奉贤区南桥环城西路2225号第二幢3186室（注册地址）
联系电话	13818401469

产品详情

达双塑胶贸易有限公司——专卖PA66日本东丽（总代理商）

PA6的化学物理特性和PA66很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范围很宽。

它的抗冲击性和抗溶解性比PA66要好,但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性

都要受到吸湿性的影响，因此使用PA6设计产品时要充分考虑到这一点。为了提高

PA6的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，有时为了

提高抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。

对于没有添加剂的产品，PA6的收缩率在1%到1.5%之间。加入玻璃纤维添加剂可以使

收缩率降低到0.3%（但和流程相垂直的方向还要稍高一些）。成型组装的收缩率主要

受材料结晶度和吸湿性影响。

注塑模工艺条件:

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80C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105C，8小时以上的真空烘干。

熔化温度：230~280C，对于增强品种为250~280C。

模具温度：80~90C。模具温度很显著地影响结晶度，而结晶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80~90C。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20~40C的低温模具。对于玻璃增强材料模具温度应大于80C。

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（对增强型材料要稍微降低）。

流道和浇口:由于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*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在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66在成型后仍然具有吸湿性，其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。

为了提高PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶，如EPDM和SBR等。

PA66的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6）。这个性质可以用来加工很薄的元件。

它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率在1%~2%之间，加入玻璃纤维添加剂可以将

收缩率降低到0.2%~1% 。收缩率在流程方向和与流程方向相垂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:

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。

Amilan? PA66:

CM3001R,CM3007,CM3001-N,CM3001G-15,CM3001G-30,CM3001G-45,CM3006,CM3006G-15,CM3006G-30,CM3006G-45,CM3301L.CM3004-V0,CM3304-V0,CM3003G100,CM3003G30.CM3903GX01.U320,U328,U625X21。

欢迎新老客户来电咨询，公司本着"高品质、低价位、优服务"之宗旨开展经营活动，我们与客户是建立在互惠、互利、互信的基础上长期合作。本公司将继续以良好的信誉，充足的货源去求得更大的发展，共创双赢局面，愿与各界人士真诚合作，共同发展，携手共创辉煌的明天。