

日本旭化成（内地）代理商

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 日本旭化成（内地）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

专业代理直销日本旭化成（内地）代理商 塑胶原料 - 今日报价

日本旭化成PA66 应用

广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、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材料。此外，还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。

日本旭化成PA66直销始终给你最优惠的价格，最优质的材料，最稳定的货源，以及最贴心的服务！

可域长期供应日本旭化成PA66 1300G 1300S FR370 1402S 200 14G33 FG172 14G25 1402G CR301 53G33 90G55 90G50 90G33 93G33 13G50 13G30{三证齐全 - 可开16%增值税票}！！

日本旭化成PA66 应用

广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、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材料。此外，还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。

PA66简说

PA66聚酰胺树脂，是性能优良用途广泛的化工原料，按其性质可分为两大类：非反应性或中性聚酰胺及反应性聚酰胺。中性聚酰胺主要用于生产油墨、热合性粘结剂和涂料，反应性聚酰胺用于环氧树脂熟化剂，和用于热固性表面涂料、粘结剂、内衬材料及罐封、模铸树脂。

中性二聚酸聚酰胺树脂在聚乙烯等基质上粘附性好，特别适合于在聚乙烯面包装膜、金属箔复合层压膜等塑料膜上印刷；中性聚酰胺树脂配制的油墨有光泽性，粘结性能好，醇稀释性优良，胶凝性低，快干，气味小。二聚酸基的热合性树脂，广泛用于制鞋、制罐、包装及书籍装订；用于罐头包装的边缝密封；用于冷冻苹果、桔子及其它果汁的新型结构容器的粘结。热合性聚酰胺粘结剂，因具有耐干洗、耐强力洗涤剂、漂白剂及洗衣房与家庭的高温洗涤条件，对织物粘联强度大使用方便而用于强物粘联；因具有必要的粘结力及优良的抗湿性而用于热缩性电缆套。中性聚酰胺树脂的其它用途包括制备触变型涂料、民用水基胶、织物抗静电剂、透明蜡烛及洗涤剂。

反应性聚酰胺树脂进一步反应而用作环氧树脂的固化剂，产生广泛交联成为热固性树脂。用作固化剂时，具有配副随意性大、无毒性、能常温下固化以及柔软不脆等优点，可使环氧树脂具有极好的粘结性、挠曲性、韧性、抗化学品性、抗湿性及表面光洁性。二聚酸基聚酰胺树脂—环氧树脂的最大用途是粘结剂、表面涂料及罐封、模铸树脂。该粘结剂润湿性能好、粘结强度大、内增塑性好，比以胺熟化的环氧树脂能耐更大的冲击力。这种粘结剂可作金属的边缝粘结剂以及塑料、汽车车身的焊接剂及堵缝材料，还可作金属—金属粘联的结构粘结剂。二聚酸基聚酰胺熟化的环氧树脂，具有柔性、抗化学品、抗盐蚀、抗撞击及高光泽等优异性能，广泛用作表面涂料。

由于PA66在成型速度、耐油性、高模量、耐热性、等方面优于PA6的事实而被广泛应用于各行各业，随着市场的需求量增加，在北欧尤为显著，随着发展中国家的工业化规模的壮大，我国早就着手尼龙的生产及改性。与普通塑料相比，PA66的抗冲击性良好，防磨优良，能有效的减震减噪，之外，PA66对润滑油及汽油以及烃类溶剂适应性强。就目前数据来看，90%的尼龙应用于工业机械领域。其中，汽车交通业的用量约占总量的37%，其用途包括轴承、轴瓦、水叶轮、储油器槽、车轮羲、散热器材、油水箱、接线柱、进气管道、把持手柄、汽缸盖、耐磨齿轮、外挡板等。而在电子电器尼龙消耗量占总量的22%，此外PA66在医疗器材方面、玩具文具及办公用品也多有涉及。

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85 的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105 ，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290 。对玻璃添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。

模具温度：建议80 。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40 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，浇口的最小直径应当是0.75mm。

可域本着（高品质、低价位、优服务）的宗旨经营，我们与客户是建立在互惠、互利、互信的基础上可域长期合作。

可域长期供应日本旭化成（内地）代理商-现货供应,库存充足,欢迎来电!!