

日本旭化成PA66（授权代理商）

产品名称	日本旭化成PA66（授权代理商）
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

专业供应日本旭化成PA66（授权代理商）塑胶原料（中国总代理商）报价

{ 真诚合作.互利共赢 秉承客户至上.感恩有你是可域的經營宗旨 }

（LeonaPA）PA66 日本旭化成热销品牌：

可域供应PA66 日本旭化成 1300S 注塑级，接插件、扎带绑带专用料，高韧性。

可域供应PA66 日本旭化成 1300G 注塑级,30%加纤增强。

可域供应PA66 日本旭化成 13G30 注塑级,30%加纤增强。

可域供应PA66 日本旭化成 13G50 注塑级,50%加纤增强。

可域供应PA66 日本旭化成1402G 高强度和刚性，玻纤增强33%

可域供应PA66 日本旭化成1402S 注塑级，好的热稳定性。

可域供应PA66 日本旭化成93G33高强度和刚性，玻璃纤维含量为33%。

可域供应PA66 日本旭化成90G33 高强度和刚性，玻璃纤维含量为33%。

可域供应PA66 日本旭化成90G50 高强度和刚性，玻璃纤维含量为50%，

可域供应PA66 日本旭化成90G55 高强度和刚性，玻璃纤维含量为55%，

可域供应PA66 日本旭化成14G25 加纤25%增强，注塑级抗疲劳性

可域供应PA66 日本旭化成14G33加纤33%增强，注塑级，高强度

可域供应PA66 日本旭化成54G33加纤33%增强，注塑级，耐抗冲击性

可域供应PA66 日本旭化成53G33加纤33%增强，注塑级，高强度高刚性

可域供应PA66 日本旭化成FR370 阻燃V0,注塑级，好的防火原料

了解PA66塑胶原料 更全面性能及型号，欢迎来电咨询！！

咨询热线：13585788848（微信）021-31200818/31200828

QQ:1115850111 邮箱：shfeixiao@163.com

尼龙分类：

防静电PA，导电PA，加纤防火PA，防火PA，抗紫外线耐候PA，高温挤出级PA

PA6和PA66的区别:

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。玻璃就是最常见的添加剂，

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。

上海可域有限公司诚心为客户提供优质的塑料 主营：PA66、POM、PBT、PA6、PPA,ABS、PC、PC/ABS、PP、POE、PP、LDPE、PVC、LCP、PA46、HDPE、

PEI、PET、PPE、PPO、PPS、TPE、等塑料。

上海、江苏、浙江、安徽、福建、江西、山东、宁波、厦门、青岛、南京、宁波、余姚、嘉兴、湖州、金华、衢州、台州、山了、山东、青岛、淮北、泰州、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、广东省{全国各地含运费，可送货上门或自提}

日本旭化成PA66 加工工艺：

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 。

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。

日本旭化成PA66 用途:

广泛应用于机械、仪器仪表、汽车部件、电子电气、铁路、家电、通讯、纺机、体育休闲用品、油管、油箱及一些精密工程制品。

电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座

汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座

工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮