

美国杜邦PA66 70G13HS1L

产品名称	美国杜邦PA66 70G13HS1L
公司名称	东莞市通标高分子材料有限公司
价格	33.00/kg
规格参数	品牌:美国杜邦
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场1期新6栋1号
联系电话	13798889487

产品详情

供应_美国杜邦PA66 70G13HS1L，东莞市樟木头泓涛塑胶原料经营部

专卖防火PA66，增强PA66，耐高温PA66（承诺）原装正品，质量保证！！美国杜邦PA66

70G13HS1L特性 PA66塑料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塑料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。在产品的设计时，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。玻璃就是最常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶。PA66塑料的粘性较低，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塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。PA66塑料的注塑特性干燥处理：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，浇口的最小直径应当是0.75mm。美国杜邦PA66 70G13HS1L应用领域 1、汽车制造方面：用于制造燃料滤网、燃料过滤器、罐、捕集器、储油槽、发动机汽缸罩、散热器水缸、平衡旋转轴齿轮。也可用在汽车的电器配件、接线柱等。另外，它还可用作驱动、控制部件等。 2、电器电子工业：

可用于制造电饭锅、电动吸尘器、高频电子食品加热器，电器产品的接线柱、开关和电阻器等。

3、医疗器械及精密仪器：用于医用输血管、取血器、输液器等。PA单丝可做外科手术缝线、假发等；另外，电子打字机的数字旋转盘、接线柱、传动齿轮、印刷机的带式过滤片等。 4、其它方面：用于制作一次性打火机体、碱性干电池衬垫，摩托车驾驶员的头盔，办公机器外壳，办公用椅的角轮、座和靠背，冰鞋、钓鱼线等，PA薄膜气体阻隔性能优良，而且耐油性、耐低温冲击性、耐穿透性好，可用于肉

、火腿肠等冷冻食品的包装。聚酰胺还可棒材和板材，也作齿轮或其它传动装置。
可提供16%，3%增值税票，物性，SGS，REACH、MSDS，UL黄卡，部分可提供COA。