

日本三菱PA66（中国）总代理商

产品名称	日本三菱PA66（中国）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:日本三菱 型号:齐全 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

日本三菱PA66（中国）总代理商

公司郑重承诺：质量至上、诚信经营、品种齐全、价格合理。具体事宜（物性、技术、报价等）请登陆公司网站查询或电询；公司可为客户提供方便、快捷、安全的运输服务；欢迎塑料企业界相关厂商来人来电订货垂询！

【PA66材料特性】PA66（聚酰胺66或尼龙66），同PA6相比，PA66更广泛应用于汽车工业、仪器壳体以及其它需要有抗冲击性和高强度要求的产品，PA66是PA系列中机械强度最高、应用最广的品种,因其

结晶度高,故其刚性、耐热性都较高

【英文全称】Polyamide 66，缩写 nylon 66。PA66又称尼龙66；聚己二酰己二胺

【PA66性状】半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度1.15g/cm³。熔点252。脆化温度-30。热分解温度大于350。连续耐热80-120，平衡吸水率2.5%。能耐酸、碱、大多数无

机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀，但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。具有优良的耐磨性、自润滑性，机械强度较高。但吸水性较大，因而尺寸稳定性较差。

【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。