

正品现货供应PA66美国杜邦70G15HSL BK031原料

产品名称	正品现货供应PA66美国杜邦70G15HSL BK031原料
公司名称	惠州市熙利塑化有限公司
价格	.00/KG
规格参数	美国杜邦:5 美国杜邦:5 美国:5
公司地址	惠州市
联系电话	18306228159

产品详情

本公司只出售正牌货源，绝不向客户出售一粒假冒伪劣产品；贵不是代表价格，贵在质量；PA6与PA66区别

PA6产品性能：

熔点：210 - 220 分解温度：>300 闪点：>400 自燃温度：>450 物态：固体颗粒 臭味：无毒性：无循环利用：可以最终处理：土壤(无害工业废品) 灭火剂：可用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO2，沙) 运输：非危险品，适用各种运输工具 欧共体标准：非危险品

PA66产品性能：

熔点：250-270 分解温度：>350 闪点：>400 自燃温度：>450 物态：固体颗粒 臭味：无毒性：无循环利用：可以最终处理：土壤(无害工业废品) 灭火剂：可用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO2，沙) 运输：非危险品，适用各种运输工具 欧共体标准：非危险品

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。

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，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 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 $0.5 \cdot t$

（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。