

供应尼龙70G30HSL NC010 本色杜邦美国工程原料

产品名称	供应尼龙70G30HSL NC010 本色杜邦美国工程原料
公司名称	惠州市熙利塑化有限公司
价格	.00/KG
规格参数	PA66:3 PA66:3 美国:3
公司地址	惠州市
联系电话	18306228159

产品详情

销售70G30HSL NC010 本色增强热稳定 杜邦美国产PA66工程原料

商品名：

美国杜邦产PA66原料

颜色：

本色

特性：

玻纤加强级 热稳定级

用途：

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、滑输

物性参数

性能

测试法

单位

测试值

物理性能

密度

GB 1033

g/cm³

光泽度

GB/T13891

%

吸水率

GB 1034

力学性能

拉伸强度

GB/T1040

Mpa

115

拉伸断裂伸长率

7.5

弯曲强度

GB/T9341

165.3

弯曲模量

6235

悬臂梁缺口冲击强度

GB/T1843

KJ/m²

12.5

悬臂梁无缺口冲击强度

59

洛氏硬度

GB 9342

邵氏硬度

GB 2411

加工参数

1：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。

2：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。

3：注射压力：通常在750~1250bar，取决于填充量和产品设计。

4：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0.5t（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。

尼龙的应用范围：

PA66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。