

德国巴斯夫PA66 模具收缩率

产品名称	德国巴斯夫PA66 模具收缩率
公司名称	上海孔帆新材料有限公司
价格	6.00/千克
规格参数	巴斯夫:德国巴斯夫PA66代理商 PA66:巴斯夫PA66加工温度 德国:德国巴斯夫PA66联系方式
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13651963616

产品详情

德国巴斯夫PA66 模具收缩率, 巴斯夫PA66代理商, 德国巴斯夫PA66批发价格, 德国巴斯夫PA66加工温度, 更多德国巴斯夫PA66详情, 欢迎联系我们了解更多。

PA66简介：

PA66又称尼龙66；聚己二酸己二胺；nylon 66，缩写NY66。化学式： $[-NH(CH_2)_6-NHCO(CH_2)_4CO]_n$
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 $1.15g/cm^3$ 。熔点 $252^\circ C$ 。脆化温度 $-30^\circ C$ 。热分解温度大于 $350^\circ C$ 。连续耐热 $80-120^\circ C$ ，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。外观白包或带黄色颗粒状。

PA66注塑工艺；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 $85^\circ C$ 的热空气中干燥处理。如果湿度大于 0.2% ，还需要进行 $105^\circ C$ ，12小时的真空干燥。

2.PA66熔化温度： $260\sim 290^\circ C$ 。对玻璃添加剂的产品为 $275\sim 280^\circ C$ 。熔化温度应避免高于 $300^\circ C$ 。模具温度：建议 $80^\circ C$ 。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 $40^\circ C$ 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 $750\sim 1250bar$ ，取决于材料和产品设计。

4.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 $0.75mm$ 。典型用途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用途：1.汽车工业：外壳，喇叭、、冷却风扇及其外壳、进水管、刹车油罐及灌盖，汽车挡泥板、后视镜架、保险杠、仪表盘、行李架、车门手柄、雨刷支架、安全带扣搭

2.电子电器：绝缘件、精密电子仪器部件、电工照明器具和电子电器的零部件等，电饭锅、电动吸尘器、高频电子食品加热器等，接线盒、开关和电阻器