

PA66 8018

产品名称	PA66 8018
公司名称	东莞市彤达塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区帝豪街6巷1号一楼
联系电话	13434081795

产品详情

PA66较通用的工程热塑性塑料之一，PA66具有的刚性，并且具有非常高的熔点。由于其出色的平衡强度，延展性和耐热性，PA66是替代金属应用的一个杰出的候选人。是很容易处理的，是各主要市场的使用热塑性材料。玻璃纤维增强尼龙用于汽车，家电，建筑，计算机组件刚度的保持。BASF 巴斯夫Ultramid PA66特点-高抗拉强度-的自性和磨损阻力优良的耐化学性高的温度范围内的磨损及影响抗弹性低的系数非研磨性的其他材料高水吸收差的耐化学腐蚀性强酸，基地的典型应用轴承衬套阀座位辊指南磨损表面。PA66在210 °C下能长期保持其韧性。它比其它特殊PA66尼龙更容易加工。它属于一种创新塑料，能够帮助您铝制品昂贵的后续工艺和设计上的，替代钢从而减轻重量。在的率，高性能的发动机，压力，温度热，冷却化学品是严厉的，整个发动机罩下的是严格的。但其平衡性能，成本和加工，BASF 巴斯夫Ultramid PA66一个令人难以置信的容纳材料，尽管长期到热油，空气，影响，道路盐，冷却剂和其他化学品。它很适合用于空气冷却器，排气消声器，涡轮增压空气管，发动机罩盖，油底壳，传动部件，散热器末端水箱，只有少数的应用程序。

PA66 8018

美国杜邦汽车应用领域:PA66代替金属有针对性的应用，2011年全有汽车油箱上消耗了17.2万吨。BASF 巴斯夫Ultramid PA66材料为于汽车制造业提供了许多优越的产品，继续推进可材料的使用在汽车行业的关键所在。会议面临的挑战仅仅是个开始作为上拥有汽车的人口不断，因此需要这样的努力，帮助我们走向一个更节能的未来。以化石燃料的依赖的之一是通过使用轻量，高性能成型汽车塑料代替较重的金属部件，以汽车能效。简单地说：塑料有助于使车辆更轻。每10%的重量，燃油经济性了5-7% 节省钱在加油站，以及由此产生更少的二氧化碳排放量。杜邦高性能聚合物队把它的力量和集体解决问题的可能工作尼龙，特别是Zytel美国杜邦PA66，杜邦公司的产品，已经证明了其价值在1973-1974年美国的石油短缺，当它被用来车辆在发动机的重量，从而汽油里程。

PA66 8018 工艺有两种:1.间歇聚。2.连续聚。因间歇聚合工艺成熟且具有较大的生产灵活性,以间歇聚生产工艺为例介绍PA66树脂的生产。间歇聚合生产PA66树脂工艺来自50%的尼龙PA66盐水溶液在浓缩器内被浓缩至浓度为80%后聚合釜,80%的尼龙66盐液在聚合釜内经聚合反应后产生熔融的聚合物,经聚合釜底部的铸带板挤出切粒,即生成Zytel PA66树脂湿切片粒子。PA66树脂湿切片粒子经预脱水、筛分后送入中间料仓暂存。足够的PA66树脂湿切片被连续地送至干燥塔内进行干燥,干燥合格的PA66树脂即被送至成品料仓进行包装。树脂的较大缺点是吸水率较高。为了更用途的PA66树脂,通常需要对PA66树脂进行干燥而进一步其表面水分。经干燥后进一步水分的PA66树脂通常叫做PA66干切片。干燥后的PA

66 树脂在包装时的物料温度通常较高,一般可达80

以上。为防止PA66干切片在包装后储存时含水率升高, PA66干切片的包装都是采用气密性良好的内置铝箔的复合包装袋包装和储存。由于包装的物料温度在短时间内很难下降,加之包装袋内含有一定的氧气,很容易物料在包装袋内储存一段时间后产生表面发黄现象,从而造成产品下降。因此,了解PA66干切片在包装后储存时表面发黄的原因,针对性地改进干燥后PA66树脂的输送工艺流程、改变物料在料仓中的存放时间、包装袋内的氧含量及改进PA66树脂在包装后的存放习惯,对于和控制产品十分必要。需要干燥的树脂湿切片被连续地送到干燥塔内,在干燥塔底部,湿切片与逆流的温度为125~185 的相互而被进一步其表面水分,生成需要的PA66树脂干切片。PA66树脂表面发黄原因通过PA66树脂在包装时的温度及包装袋内的氧含量,在包装时和包装储存72 h后分别取样对PA66树脂的黄点进行分析,判断PA66树脂在包装后储存时表面发黄产生的原因。通过试验分析发现,包装时PA66树脂表面温度和氧含量越高,在储存72 h后取样分析其黄点越高。包装时PA66树脂表面温度降至60 以下或包装袋内的氧含量降至 100×10^{-6} 以下时,在储存72 h以后取样分析其黄点变化不大或无变化。要避免干燥后的树脂在包装后储存时表面发黄现象的产生,可以PA66树脂在包装时的温度及包装袋内的氧含量。为了既能保证干燥后的PA66树脂的水分又能PA66树脂在包装时的温度,可以采取如下:1在PA66树脂干燥后的物料输送管线上加装冷冻水夹套,利用热量交换原理来干燥后的PA66树脂表面温度;2在包装时采用抽真空的Zytel PA66树脂包装袋内的氧含量。另外,为了能更有效地预防干燥后的PA66树脂在包装后储存时表面发黄现象的发生及尽可能地在包装时PA66树脂的温度,还要尽量做到:干燥后的PA66树脂在包装前要在成品料仓内暂存36 h,待物料温度充分下降后再进行包装;包装后的PA66树脂垛盘在储存时,要采取垛盘间距保持在15cm左右的存放距离,以利于通风和散热。