

PA66 美国杜邦 73G20 NC010

产品名称	PA66 美国杜邦 73G20 NC010
公司名称	深圳金诺宇科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:73G20 NC010 产地:杜邦尼龙代理商
公司地址	深圳市宝安区沙井街道中心路时代中心大厦10H
联系电话	18825579126 18825579126

产品详情

PA66 73G20 NC010玻纤增强20 /PA66/杜邦/73G20 NC010/大量现货

PA66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、

PA66加纤不仅保持了PA66纯树脂的优良性能，还在原来的基础上增加了拉伸强度，弯曲强度等性能，能符合更多的制品要求。在吸水性上两者还是有区别的，PA66纯树脂的吸水性略低于PA66加纤，所以在使用的时候烘干PA66加纤的时间会更长。PA66加纤的品种主要是通过含纤量来区分，重10%-50%不等，而重力学性能来讲从0开始增加力学性能一路增长，直到33%含量的时候力学性能是最完善的。PA66材料在夏季和冬季不同的环境下，同种材料出现的问题也不同，夏季闷热潮湿，不易发生脆裂等韧性不足的情况，而到了冬季空气干燥，低温使用各种材料都会使得材料奇脆无比。所以在冬季会在选择材料的时候尽可能选择具有高韧性的材料，虽然成本有所提高，但为了保证良好的合格率适当做出点牺牲也是必要的。

PA66 73G20 NC010

PA66加纤在使用前，需要对PA66加纤材料进行烘干，烘干温度在120℃-130℃左右，烘干时间在3小时即可。

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。

END