

汽车配件A3EG6代理，上海巴斯夫A3EG6

产品名称	汽车配件A3EG6代理，上海巴斯夫A3EG6
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	31.00/公斤
规格参数	上海巴斯夫:生产厂家 A3EG6:型号 上海:产地
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应汽车配件A3EG6代理，上海巴斯夫A3EG6

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786
期待您的咨询

我公司提供加工技术指导，原料认证报告;随货提供SGS(ROHS):欧盟环保认证报告；MSDS:物质安全资料表；

COA:材料原出厂报告；FDA:食品级认证报告；欧盟高关注物质检测报告；UL黄卡：防火等级报告；NSF,

ASTM或ISO:原厂物料性能参数等等相关资料

另有其它原料牌号无法一一展示，具体需要什么型号的原料可以联系我们。

由于市场价格时有浮动，请您来电咨询，上海多源将给你提供最新报价。

供应PA66德国巴斯夫A3EG3玻纤15% 高刚性,尺寸稳定

供应PA66德国巴斯夫A3EG6玻纤30% 高刚性,尺寸稳定

供应PA66德国巴斯夫A3EG7玻纤35% 高刚性,尺寸稳定

供应PA66德国巴斯夫A3EG10玻纤50% 高刚性,尺寸稳定

供应PA66德国巴斯夫A3X2G5玻纤25% 阻燃V0 红磷无卤

供应PA66德国巴斯夫A3X2G7玻纤35% 阻燃V0 红磷无卤

供应PA66德国巴斯夫A3WG5玻纤25%增强级

供应PA66德国巴斯夫A3WG6玻纤30%增强级

供应PA66德国巴斯夫B3WG7玻纤35%增强级

供应PA66德国巴斯夫B3WG5玻纤25%增强级

供应PA66德国巴斯夫B3WG6玻纤30%增强级

供应PA66德国巴斯夫B3EG5玻纤25%增强级

供应PA66德国巴斯夫B3EG6玻纤30%增强级

供应PA66德国巴斯夫B3EG7玻纤35%增强级

PA66德国巴斯夫A3K、A3SK标准级

PA66德国巴斯夫A3W、A3R耐老化 注塑级

PA66德国巴斯夫C3U用于电绝缘部件如接线端子

杜邦尼龙料Zytel HTN53G50LR GY758

杜邦尼龙料Zytel HTN53G50LRHF RD434 K17002-2MA

杜邦尼龙料Zytel HTN53G50LRHF WT619A

杜邦尼龙料Zytel HTN53G60LRHF BN535

杜邦尼龙料Zytel HTNFR52G15L NC010

杜邦尼龙料Zytel MT409AHS GY

杜邦尼龙料Zytel QKB3A14 NC010

杜邦尼龙料Zytel ST800L NC010

杜邦尼龙料Zytel ST801W NC010

杜邦尼龙料Zytel 103FHS BKB038

杜邦尼龙料Zytel 10B40HS1

杜邦尼龙料Zytel11C1-40

杜邦尼龙料Zytel 11C-40

杜邦尼龙料Zytel 158L NC010

杜邦尼龙料Zytel 22C BK

杜邦尼龙料Zytel 3189

杜邦尼龙料Zytel 330

杜邦尼龙料Zytel 408

杜邦尼龙料Zytel 408HS BK009

杜邦尼龙料Zytel 408HS NC010

杜邦尼龙料Zytel 408L

杜邦尼龙料Zytel 408L NC010

杜邦尼龙料Zytel 420HSL NC010

PA66工程塑料

PA66（聚酰胺66或尼龙66），同PA6相比，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。

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、电线包内层等。

特性

PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性，PA66塑料的粘性较低，PA66塑料热

性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在

259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的

温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。

PA66塑料的注塑特性干燥处理

：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85C的热空气中干燥

处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。

模具温度：建议80C。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40C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*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。

PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度最高、应用最广的品种，因其结

晶度高，故其刚性、耐热性都较高。

品种

包括脂肪族聚酰胺、脂肪-

芳香族聚酰胺及芳香族聚酰胺。脂肪族聚酰胺品种多、产量大、应用广泛，既可作

纤维，也可作塑料。聚酰胺纤维也称耐纶，它与聚酰胺塑料的产量比为9 1。脂肪-芳香族聚酰胺品种少，产量也

小。芳香族聚酰胺常简称为聚芳酰胺，主要用作纤维，后者称芳香族聚酰胺纤维，俗称芳纶。聚酰胺品种的名称，

工业上习惯用单元链节所含碳原子数来表征，可以大体上按聚合物单体分为p型和mp型两种。p型聚酰胺是由氨基酸

H₂N(CH₂)_p-1COOH（或内酰胺）制成的。单元链节结构为：
：[—HN(CH₂)_{p-1}—CO—]，如聚酰胺6[—HN(CH₂)₅CO—]_n

；聚酰胺11[—HN(CH₂)₁₀CO—]_n等。它们的名称中6和11分别表示单元链节中的碳原子数。mp型聚酰胺是由二元

酸HOOC—(C-H₂)_m-2COOH与二元胺H₂N(CH₂)_pNH₂制成的，单元链节结构为：[—OC—(CH₂)_m-2CONH(CH₂)_pNH—]

，如聚酰胺66[—OC(C-H₂)₄CONH(CH₂)₆NH—]_n，聚酰胺1010[—OC(CH₂)₈CONH(C-H₂)₁₀—NH—]_n等。它们的名

称中66和1010分别表示单元链节中酸和胺的碳原子数。工业生产的聚酰胺塑料主要品种有聚酰胺66、聚酰胺6、聚

酰胺610、聚酰胺1010、聚酰胺11、聚酰胺12和共聚酰胺等。按聚酰胺中加入的添加剂不同，聚酰胺又有增强、耐

磨、微晶、防老化等不同的改性品种；按加工成型的方法，可分为注塑、挤出、模压、浇铸、烧结等品种；按其形

态还可分为粒料、薄膜、粉末和坯料等。

性能

PA66塑胶原料为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、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

PA66是PA系列中机械强度最高、应用最广的品种,因其结晶度高,故其刚性、耐热性都较高。

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塑胶图片

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。

应用

高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口

垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等

注塑工艺

PA66塑胶原料料筒温度：

喂料区 60 ~ 90 (80)

区1 260 ~ 290 (280)

区2 260 ~ 290 (280)

区3 280 ~ 290 (290)

区4 280 ~ 290 (290)

区5 280 ~ 290 (290)

喷嘴 280 ~ 290 (290) 括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50

: 1到100 : 1

喂料区和区1的温度是直接影响喂料效率，提高这些温度可使喂料更平均

PA66塑胶原料熔料温度：270 ~ 290 料筒恒温：240 模具温度 60 ~ 100

注射压力：100 ~ 160MPa (1000 ~ 1600bar)，如果是加工薄截面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa (

1800bar)

PA66塑胶原料保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制

品内应力

背压：2 ~ 8MPa (20 ~ 80bar)，需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均注射速度建议采用相对较快的注射速

度；模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象

螺杆转速

高螺杆转速，线速度为1m/s；然而最好将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程

就可；要求的螺杆扭矩为低

计量行程 (0.5 ~ 3.5) D

残料量 2 ~ 6mm 取决于计量行程和螺杆直径

预烘干 在 80 温度下烘干 4h, 除了直接从装料容器内喂料; 尼龙有吸水性, 应该保存在防潮容器内和封闭的料斗

内; 水含量超过 0.25% 就会造成成型改变

回收率 可加入 10% 回料

PA66 塑胶原料收缩率: 0.7% ~ 2.0%, 或者加了 30% 的玻璃纤维, 为 0.4% ~ 0.7%; 如果提供的温度超过 60, 制品应

该为逐渐冷却; 逐渐冷却可降低成型后收缩, 即制品表现为更好地尺寸稳定性和小的内应力; 建议采用蒸气法; 尼

龙制品可以通过熔液焊剂来检查应力

浇口系统

点式, 潜伏式, 片式和直浇口都可以; 建议采用盲孔和浇口窝来断冷料头; 可使用热流道; 由于熔料可

加工温度范围窄, 热流道应提供闭环温度控制

机器停工时段 无需用其它料清洗; 熔料残留在料筒内时间可达 20min, 此后热降解容易发生

料筒设备: 标准螺杆, 特殊几何尺寸有较强塑化能