

PA66 美国杜邦 HTN51G50HSL

产品名称	PA66 美国杜邦 HTN51G50HSL
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:HTN51G50HSL 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 美国杜邦 HTN51G50HSL PA66 美国杜邦 HTN51G50HSL

PA66塑胶原料为半透明或不透明乳白包或带黄色颗粒状结晶形聚合物

PA66环保加纤料，具有可塑性。密度(g/cm³) 1.10-1.14;拉伸强度(MPa) 60.

0-80.0;洛氏硬度118;熔点252 ;脆化温度-30 ;热分解温度大于350 ;连续耐热80-120 ;冲击强度(kJ/m²) 60-100;静弯曲强度(MPa) 100-120;马丁耐热() 50-60;弯曲弹性模量 (MPa) 2000~3000;体积电阻率(cm) 1.83 × 10¹⁵;平衡吸水率2.5%;介电常数 1.63。

- 1、PA66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，玻璃纤维增强后，尺寸稳定及不变形。
- 2、PA66在较高温度的温度中工作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。
- 3、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。
- 4、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。PA66对许多溶剂具有抗溶性，但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。

PA66 HTN51G50HSL 的应用范围

汽车行业：在汽车行业中，由于PA66优异的特性，耐高温性，耐油腐蚀性，强度和加工方便等，因此在汽车领域得到了大量的应用，目前几乎应用于汽车所有的零部件，如发动机部件，电器部件和车体部件。发动机零部件包括进气系统燃油系统发动机罩盖，节气门，空气滤清器外壳，车用空调软管，冷却风扇及其外壳，进水管，刹车油管等。车体部件一般是外面把手，轮毂盖，仪表罩等到。车内电器如电控门窗，连接器，电缆扎线也都用到PA66，

工业机械：在机械设备方面因其优越的耐磨性，使得在电动工具上广泛用于齿轮，扇叶，传送带等，未增强级PA66通常用于制造低蠕变，无腐蚀的螺母，螺栓，螺钉，喷嘴等。

电子电器行业：PA66塑料在电子电器行业也是很受欢迎的，精密电子仪器部件，电工照明器具和电子电器零部件等

注塑机的工作原理与打针用的注射器相似，它是借助螺杆（或柱塞）的推力，将已塑化好的熔融状态（即粘流态）的塑料注射入闭合好的模腔内，经固化定型后取得制品的工艺过程。

注射成型是一个循环的过程，每一周期主要包括：定量加料—熔融塑化—施压注射—充模冷却—启模取件。取出塑件后又再闭模，进行下一个循环。

注塑机操作项目：注塑机操作项目包括控制键盘操作、电器控制系统操作和液压系统操作三个方面。分别进行注射过程动作、加料动作、注射压力、注射速度、顶出型式的选择，料筒各段温度的监控，注射压力和背压压力的调节等。

一般螺杆式注塑机的成型工艺过程是：首先将粒状或粉状塑料加入机筒内，并通过螺杆的旋转和机筒外壁加热使塑料成为熔融状态，然后机器进行合模和注射座前移，使喷嘴贴紧模具的浇口道，接着向注射缸通入压力油，使螺杆向前推进，从而以很高的压力和较快的速度将熔料注入温度较低的闭合模具内，经过一定时间和压力保持（又称保压）、冷却，使其固化成型，便可开模取出制品（保压的目的是防止模腔中熔料的反流、向模腔内补充物料，以及保证制品具有一定的密度和尺寸公差）。注射成型的基本要求是塑化、注射和成型。塑化是实现和保证成型制品质量的前提，而为满足成型的要求，注射必须保证有足够的压力和速度。同时，由于注射压力很高，相应地在模腔中产生很高的压力（模腔内的平均压力一般在20~45MPa之间），因此必须有足够大的合模力。由此可见，注射装置和合模装置是注塑机的关键部件。

对塑料制品的评价主要有三个方面，第一是外观质量，包括完整性、颜色、光泽等；第二是尺寸和相对位置间的准确性；第三是与用途相应的物理性能、化学性能、电性能等。这些质量要求又根据制品使用场合的不同，要求的尺度也不同。制品的缺陷主要在于模具的设计、制造精度和磨损程度等方面。但事实上，塑料加工厂的技术人员往往苦于面对用工艺手段来弥补模具缺陷带来的问题而成效不大的困难局面。

生产过程中工艺的调节是提高制品质量和产量的必要途径。由于注塑周期本身很短，如果工艺条件掌握不好，废品就会源源不绝。在调整工艺时最好一次只改变一个条件，多观察几回，如果压力、温度、时间统统一起调的话，很易造成混乱和误解，出了问题也不知道是何道理。调整工艺的措施、手段是多方面的。例如：解决制品注不满的问题就有十多个可能的解决途径，要选择出解决问题症结的一、二个主要方案，才能真正解决问题。此外，还应注意解决方案中的辨证关系。比如：制品出现了凹陷，有时要提高料温，有时要降低料温；有时要增加料量，有时要减少料量。要承认逆向措施的解决问题的可行性。