

PA66 美国杜邦 HTN59G55

产品名称	PA66 美国杜邦 HTN59G55
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:HTN59G55 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 HTN59G55 PA66 美国杜邦 HTN59G55

尼龙66通常为圆柱颗粒状态，作为塑料用的聚酰胺分子量一般为1.5万-2万，聚酰胺系列的材料都有共同特点是耐热，抗张强度高，耐磨，电绝缘性好。

PA66熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子尼龙66，清晰显示的熔点，按照测试方法采用方法,熔点在259~267 的范围内波动.通常采用差热分析（DTA）法测出的尼龙-66的熔点为264 .实际上,尼龙-66的熔点可以根据结晶的熔融热（H）和熔融熵（S）计算出来：

尼龙-66的 H为4390.3J/mol, S为8.37J/kmol,Tm的理论值为259.3 [].按照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。在收缩率上也得到了更好的改善，纤维使材料不在受热胀冷缩的限制，尤其是对制品的尺寸要求严格的终端客户，选择PA66加纤在合适不过。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。近年来各行各业发生了翻天覆地的变化“以塑代钢”成为时代主流，塑料制品的需求具有高强度，高耐热的特性，PA66加纤具有高刚性高耐热和良好的力学稳定性，能满足终端客户的使用需求，索尔被工程制造商所信赖。

PA66 美国杜邦 HTN59G55

玻璃纤维增强的PA的成型工艺与未增强时基本相同，但因流动较增强前差，所以在注塑成型时注射压力和注射速度要适当提高，而机筒温度也应适当提高10-40 。由于玻纤在注塑过程中会沿流动方向取向，会引起力学性能和收缩率在取向方向上增强，导致制品变形翘曲，因此，模具设计时应注意，浇口的位置、形状要合理，工艺上可以提高注塑时模具的温度，制品取出后放入热水中让其缓慢冷却。另外，加

入玻纤的比例越大，其对注塑机的塑化元件的磨损越大，最好是采用双金属螺杆、机筒。

PA66 美国杜邦 HTN59G55

吹塑机可分为挤出吹塑机、注射吹塑机和特殊结构吹塑机三大类。拉伸吹塑机可归属于上述每一类中。挤出吹塑机是挤出机与吹塑机和合模机构的组合体，由挤出机及型坯模头、吹胀装置、合模机构、型坯厚度控制系统和传动机构组成。型坯模头是决定吹塑制品质量的重要部件之一，通常有侧进料型模头和中央进料型模头。大型制品吹塑时多采用蓄料缸式型坯模头。蓄料缸容积最小为1kg，最大可达240kg。型坯厚度控制装置用于控制型坯壁厚，控制点最多达128点，一般为20~30点。挤出吹塑机可生产容积范围为2.5ml~104l的空心制品。