

德国巴斯夫A3KFC,浙江食品级PA66

产品名称	德国巴斯夫A3KFC,浙江食品级PA66
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	36.00/公斤
规格参数	德国巴斯夫:生产厂家 A3KFC:型号 德国: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

供应德国巴斯夫A3KFC,浙江食品级PA66

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

供应pa66德国巴斯夫a3hg5	25%玻纤增强
供应pa66德国巴斯夫a3x2g5	无卤v0防火 25%玻纤增强
供应pa66德国巴斯夫a3x2g7	无卤v0防火 35%玻纤增强
供应pa66德国巴斯夫c3u	高韧性 无卤无磷防火
供应pa66台湾南亚 6210g3	高刚性 玻纤增强15%
供应pa66台湾南亚 6210gc	高刚性 玻纤增强33%
供应pa66台湾南亚 6212g3	高刚性 玻纤增强15%
供应pa66台湾南亚 6310	纯树脂防火v0
供应pa66台湾南亚 6410g5	防火v0 玻纤增强25%
供应pa66台湾南亚 6512	超韧性 耐寒级
供应pa66法国罗地亚a205f	高流动

供应pa66法国罗地亚a246m	超韧耐寒
供应pa66法国罗地亚b50h1	无卤阻燃
供应pa66美国首诺r533	v2 33%玻纤增强，高刚性
供应pa66日本旭化成fr200	v0 无卤无磷
供应pa66日本旭化成fr370	v0 无卤无磷
供应pa66日本旭化成fr370	v0 无卤无磷
供应pa66日本旭化成1300s	高流动
供应pa66日本旭化成13g15	玻纤增强15%

供应PA66日本旭化成13G30玻纤增强30%

供应PA66日本旭化成14G33玻纤增强GF33%

供应PA66日本旭化成14G25玻纤增强25%

供应PA66 CR301日本旭化成CR302加矿物填充增强

供应PA66日本旭化成FG172X51热稳定级

供应PA66日本旭化成13G15含GF15%

供应PA66日本旭化成FR370阻燃等级UL94 V-0不含卤素和磷。

供应PA66日本旭化成TR161、TR160热稳定级

供应PA66日本旭化成FG171，热稳定性 防火V0

供应PA66日本旭化成FG172,热稳定性 防火V0

供应PA66日本旭化成FG173热稳定性 防火V0

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。

聚酰胺树脂，英文名称为polyamide，简称PA。俗称尼龙(Nylon)，它是大分子主链重复单元中含有酰胺基团的高聚物的总称。为五大工程塑料中产量最大、品种最多、用途最广的品种。尼龙中的主要品种是尼龙6和尼龙66，占绝对主导地位，尼龙6为聚己内酰胺，而尼龙66为聚己二酰己二胺，尼龙66比尼龙6要硬12%；其次是尼龙11，尼龙12，尼龙610，尼龙612，另外还有尼龙1010、尼龙46、尼龙7、尼龙9、尼龙13，新品种有尼龙6I、尼龙9T和特殊尼龙MXD6（阻隔性树脂）等，尼龙的改性品种数量繁多，如增强尼龙、单体浇铸尼龙（MC尼龙）、反应注射成型(RIM)尼龙、芳香族尼龙、透明尼龙、高抗冲（超韧）尼龙、电镀尼龙、导电尼龙、阻燃尼龙，尼龙与其他聚合物共混物和合金等，满足不同特殊要求，广泛用作

金属，木材等传统材料代用品。

应用

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。

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）。

性能

PA66 聚酰胺66或尼龙66化学和物理特性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。在产品设计时，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。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。

工艺条件

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85 的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105 ，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290 。对玻璃添加剂的产品为275~280 。熔化温度应避免高于300 。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 $0.5t$ （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。典型用途 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。

透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度 1.15g/cm^3 。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。