

PA66 美国杜邦EFE6096 GY090A 15%的矿物增强影响改性尼龙66树脂

产品名称	PA66 美国杜邦EFE6096 GY090A 15%的矿物增强影响改性尼龙66树脂
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	.00/kg
规格参数	PA66:PA66 型号:EFE6096 GY09 美国杜邦:美国杜邦
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室
联系电话	13592777159 15217378667

产品详情

厂家(产地)美国杜邦牌号EFE6096 GY090A (COND)加工级别注塑级销售方式品牌经销类型标准料

产品参数

性能项目 试验条件[状态] 测试方法 测试数据 数据单位 机械性能 断裂点拉伸应力 ISO 527-1, -2 52.0 MPa 断裂点拉伸应变 ISO 527-1, -2 52 % 拉伸模量 ISO 527-1, -2 1800 MPa Charpy 非缺口冲击强度 ISO 179 No Break kJ/m2 Charpy 缺口冲击强度 ISO 179 15.0 kJ/m2 缺口冲击强度 ISO 180 11.0 kJ/m2

原料用途及物性

本公司长期现货供应原材料，适合做如下产品

原厂原包，提供原料SONY认证 SGS认证 ROHS报告 FDA认证等，欢迎来电洽谈！

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。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。注塑模工艺条件：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 $0.5 \cdot t$ （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。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。