

PA66 美国RTP 200AR 15 HS 芳族纤维增强15% 热稳定剂

| | |
|------|--|
| 产品名称 | PA66 美国RTP 200AR 15 HS 芳族纤维增强15% 热稳定剂 |
| 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:200AR 15 HS 美国RTP:美国RTP |
| 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

RTP 200H AR 15

The material development process at RTP Company begins with your application.

We independently select the proper resin, additives, modifiers, fillers, reinforcing agents, and colorants to meet your performance and cost requirements. Once your compound properties are approved, samples may be produced for pre-production trials.

From concept to production, our engineers and technical specialists are with you every step of the way to ensure a consistent, quality product with some of the

shortest lead times in the industry.

PA66为半透明或不透明乳白色结晶物，具有可塑性。外观为白包或带黄色颗粒状，密度密度（g/cm³）1.10-1.14，拉伸强度(MPa) 60.0-80.0，洛氏硬度 118，静弯曲强度 (MPa) 100-120，冲击强度（kJ/m²）60-100，马丁耐热() 50-60，弯曲弹性模量 (MPa) 2000 ~ 3000，体积电阻率（Ω·cm）1.83 × 10¹⁵，介电常数 1.63，广泛应用于制造机械，汽车，化学与电气装置的零件，如蜗轮，滚子，滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封圈、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包层等。

PA66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。

易明不仅是专业的原料供应商，亦注重技术支持及全方位的解决方案，提供从材料鉴定、模具设计、成型加工等系列帮助，亦可为客户量身定制各特殊性能之材料，进而协助客户提高产品竞争力。随货提供供应物性表,SGS报告,Rohs,UL认证,COC原产地证明,免费全套技术加工指引! 欢迎广大新老客户来人来电咨询洽谈!

应用范围：

PA66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/cm^3 。熔点 252°C 。脆化温度 -30°C 。热分解温度大于 350°C 。连续耐热 $80-120^\circ\text{C}$ ，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。他广泛用于制造机械、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、电线包层等。亦可制成薄膜用作包装材料。此外，还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。

RTP PA66 工程塑胶的存储注意事项：

- 1、RTP PA66 由于是属于易燃物品，所以在存储的时候应该注意防火。在存储塑胶原料的地方应该杜绝烟火避免高温和注意电路的问题。
- 2.存储塑胶原料的地方应该保持清洁，避免阳光直接照射，不能在灰尘很多和很潮湿的地方存储塑胶原料。
- 3、塑胶原料的保存应该在常温下，避免接触水及湿气，不宜在

温度太高或者是太的环境下存储材料。湿度应该保持在10%到90%之间。

4、阻燃或特殊工程塑胶原料的存储应该做好时间的记录。因为阻燃或特殊工程塑胶原料的存储期限一般为2-3年左右。应该注意在这样的一个期限内使用。

5、避免原料堆积过重或原料袋破损导致的污染。