

## PA66 法国罗地亚 23AE1 特性：高流动性。

产品名称	PA66 法国罗地亚 23AE1 特性：高流动性。
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:23AE1 法国罗地亚:法国罗地亚
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

### PA6与PA66区别

### PA6产品性能：

熔点：210 - 220 分解温度：>300 闪点：>400 自燃温度：>450 物态：  
固体颗粒 臭味：无毒性：无循环利用：可以最终处理：土壤(无害工业废品) 灭火剂：  
可用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO<sub>2</sub>，沙) 运输：  
非危险品，适用各种运输工具 欧共体标准：非危险品

PA66产品性能：熔点：250-270 分解温度：>350 闪点：>400 自燃温度：  
>450 物态：固体颗粒 臭味：无毒性：无循环利用：可以最终处理：土壤(无害工业废品) 灭  
火剂：可用各种灭火剂(水，泡沫，粉剂，CO<sub>2</sub>，沙) 运输：  
非危险品，适用各种运输工具 欧共体标准：非危险品

### PA6 的化学物理特性和 PA66

很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗溶解性比 PA66  
要好,但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性都要受到吸湿性的影响，因此使用 PA6 设计产品时要  
充分考虑到这一点。为了提高 PA6  
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。对于没有添加剂的产品，PA6 的收缩率在 1%到  
1.5% 之间。加入玻璃纤维添加剂可以使收缩率降低到  
0.3%（但和流程相垂直的方向还要稍高一些）。成型组装的收缩率主要受材料结晶度和吸湿性影响。

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 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  $0.5 \cdot t$

（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。

PA6 的化学物理特性和 PA66 很相似，然而，它的熔点较低，而且工艺温度范围很宽。它的抗冲击性和抗

溶解性比 PA66 要好，但吸湿性也更强。因为塑件的许多品质特性都要受到吸湿性的影响，因此使用 PA6 设计

产品时要充分考虑这一点。为了提高 PA6 的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃纤维就是最常见的

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。对于没有添加剂的产品，PA6 的收缩

1% 到 1.5% 之间。加入玻璃纤维添加剂可以使收缩率降低到 0.3%（但和流程相垂直的方向还要稍高一些）。

成型组装的收缩率主要受材料的结晶度和吸湿性影响。实际的收缩率还和塑件设计、壁厚及其它工艺参数成

函数关系。

工业生产中泛用于制造轴承、圆齿轮、凸轮、伞齿轮、各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、垫片、高压密封圈、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机滑轮套、牛头刨床滑块、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料，以及日用品和包装薄膜等。

PA6在工业中的应用 聚酰胺玻纤增强材料可根据产品的特性要求添加玻纤含量在5-60%的范围，这类材料具有很好的强度、耐热性能、优良的抗冲击性能、良好的尺寸稳定性及低翘曲性等。为了满足在工业品方面的使用要求，增强聚酰胺材料应具备以下要求：1). 优异的强度和耐久性，优良的刚性和耐热性的结合 2). 优异的着色性能，\*的表面外观，能够适用于复杂的结构成型，并帮助设计开发者开发新造型产品 3). 良好的加工性，优异的流动性及热稳定性使材料加工条件更为宽松，使注塑件微型化 4). 极高的热稳定性，能在高达270度的波峰焊锡中不挂锡；

PA6在日常用品中的应用 亚太国际聚酰胺玻纤增强材料具有良好的尺寸稳定性及低翘曲性、焊锡性及烤漆性、易喷涂、可过超声波焊接、材料光泽度好，可染成各种鲜艳的颜色，为了满足在工业品方面的使用要求，增强聚酰胺材料应具备以下要求：1). 强度和耐久性，优良的刚性和耐热性的结合 2). 优化部件设计，优异的着色性能，\*的表面外观，能够适用于复杂的结构成型，并帮助设计开发者开发新造型产品 3). 良好的加工性，优异的流动性及热稳定性使材料加工条件更为宽松，使注塑件微型化 4). 极高的热稳定性，能在高达270度的波峰焊锡中不挂锡 5). 广泛的温度和频率范围内恒定的电气性，确保装置设备的使用百分百安全。

PA6在汽车领域中的应用 内外饰部件 汽车用高性能增强聚酰胺复合材料具有优异的耐气候性、良好的油漆性能和杰出的表现效果，为了满足在内外饰方面的使用要求，增强聚酰胺材料应具备以下要求：1). 高耐热，长期使用；2) 优异的刚性和韧性的结合；3). 能够满足强烈的温度和湿度的不断变化而承受巨大的应变；4). 出色的尺寸稳定性，具有防翘曲的效果；5). 具有高表面质量，表面光洁。

发动机周边部件 汽车用高性能增强聚酰胺复合材料制造发动机周边部件，如进气歧管、发动机罩盖等，可以代替传统金属材料，为了满足在发动机周边部件的使用要求，聚酰胺材料应具备以下优点：1). 优异的强度和韧性，满足结构部件的机械性能；2). 出色的耐热性，可以在高达130 温度下连续使用；3). 长期的耐疲劳性，热老化后性能保持好；4). 出色的尺寸稳定性，具有防翘曲的效果；5). 表面效果好，无浮纤；6). 耐油性好，耐腐蚀性佳。

## 汽车应用概述

PA6在汽车上应用广泛，汽车是塑料重要和快速增长的市场，PA6具有良好的综合性能，密度低，容易成型，设计自由度大，隔热绝缘，而且在模具和组装成本上也有明显的优势。PA6不仅拉伸强度高、冲击性能优而且热变形温度高、耐热、摩擦系数低，耐磨损、自润滑、耐油、耐化学性能优，而且特别是适于用玻纤或其他材料填充增强改性，提升材料性能和档次，满足最终部件和客户需求。目前PA6汽车制品种类繁多，如散热器箱、前格栅、加热器箱、散热器叶片、转向柱罩、尾灯罩、吸附罐、定时齿轮外罩、风扇叶片、各种齿轮、散热器水室、空气滤清器外壳、进气歧管、控制开关、进气导管、真空连接管、安全气囊、电气仪表外壳、刮水器、泵叶轮、轴承、衬套、阀座、车门把手、车轮罩等，总之，涉及汽车发动机部件、电气部件、车身部件和安全气囊等多部位。其中汽车发动机罩下零部件用量\*，这是由于汽车向小型化、轻量化发展，发动机室体积缩小，温度升高，要求机罩下部件更耐高温，而PA6通过改性，能充分达到上述要求。有工业分析家认为PA6部件不仅起保护作用，还有美观作用。

本公司货源充足，已和国际几大知名品牌的供货商建立了友好、长期稳定的供货合同关系，代理及经销\*\*工程塑料和通用塑料。苏州塑正塑化长期代理销售：（原美国GE公司）沙伯基础创新、杜邦、首诺、德国拜耳、巴斯夫、韩国LG、三星、日本电气化学、宝理、三井、三菱、东丽、宇部、住友、可乐丽、旭化成、帝人；台湾奇美、陶氏等各种型号的塑胶原料 主要销售原料有：工程塑料：PA（尼龙）、PBT、PET、PPO、POM（赛钢）、PMMA（亚克力）、PC（聚碳酸酯）、PC/ABS合金 耐高温工程塑料有LCP、PA9T、PA6T、PA46、PPS 通用塑料：硬胶：ABS、AS 弹性体：TPR、TPE、TPU 回顾过去，我们硕果累累；展望未来，我们充满希望。在中国经济日益国际全球化的今天，我们与客户建立互惠、互利、互信的基础上长期合作。共创双赢局！始终秉承客户至上，品质第一的宗旨！