

美国杜邦PA66 101 NC010

产品名称	美国杜邦PA66 101 NC010
公司名称	上海缘塑新材料有限公司
价格	.00/kg
规格参数	品牌:美国杜邦PA66 101 型号:美国杜邦PA66 101 特性:耐磨
公司地址	上海市奉贤区明城路
联系电话	021-31009739 15821669082

产品详情

美国杜邦PA66 101 NC010

本公司长期供应PA66（聚酰胺双6）塑胶原料产品：供应PA66 美国杜邦 101L 中粘度、通用级供应PA66 美国杜邦 101F 中粘度、通用级供应PA66 美国杜邦 ST801 杰出的耐冲击性、超韧性供应PA66 美国杜邦 ST801A 超韧级、防紫外线供应PA66 美国杜邦 8018 14%玻纤增强、增韧级供应PA66 美国杜邦 70G33L 高强度、GF30%增强供应PA66 美国杜邦 70G33HS1L 高强度、GF33%增强供应PA66 美国杜邦 70G13L 高强度、GF13%供应PA66 美国杜邦 70G13HS1L 高强度、GF13%供应PA66 美国杜邦 70G43L 高刚性、GF43%供应PA66 美国杜邦 73G30L GF30%增强、高强度、高刚性供应PA66 美国杜邦 73G30LHS1L GF30%、高强度、高刚性供应PA66 美国杜邦 80G33L 增韧级、耐冲、GF33%供应PA66 美国杜邦 80G25L 增韧级、耐冲、GF25%供应PA66 美国杜邦 80G33HS 增韧级、耐冲、GF33%供应PA66 美国杜邦 80G25HS 增韧级、耐冲、GF33%供应PA66 美国杜邦 103HSL 热稳定级供应PA66 美国杜邦 103FSL 热稳定级供应PA66 美国杜邦 FR15 纯树脂、V-0供应PA66 美国杜邦 FR10 纯树脂、V-0供应PA66 美国杜邦 FR52G30BL 30%玻纤增强、阻燃防火V-0供应PA66 美国杜邦 FE5171 GF30% 食品级供应PA66 美国杜邦 FR50 GF25%增强、防火阻燃V-0供应PA66 日本旭化成 1300G V-2 GF33%、高强度、高刚性供应PA66 日本旭化成 1300S V-2 通用级、平衡的流动性和机械性供应PA66 日本旭化成 1402G V-2 GF30%、良好的热抗老化供应PA66 日本旭化成 FR200 V-0、无磷无卤供应PA66 日本东丽 CM3004-V0 环保无卤阻燃V-0供应PA66 日本东丽 CM3001G-15 GF15%、HB供应PA66 日本东丽 CM3001G-30 GF30%、HB供应PA66 日本东丽 CM3004G-15 GF15%、环保无卤阻燃V-0供应PA66 日本东丽 CM3004G-30 GF30%、环保无卤阻燃V-0供应PA66 日本东丽 CM3006 阻燃防火V-2未强化、耐热性供应PA66 日本东丽 CM3006G-15 V-2、玻纤15%增强供应PA66 日本东丽 CM3006G-30 V-2、玻纤30%增强、高刚性供应PA66 德国巴斯夫 A3EG3 GF15%、高刚性、尺寸稳定供应PA66 德国巴斯夫 A3EG6 GF25%、高刚性、尺寸稳定供应PA66 德国巴斯夫 A3EG7 GF30%、高刚性、尺寸稳定供应PA66 德国巴斯夫 A3EG10 GF50%、高刚性、尺寸稳定供应PA66 德国巴斯夫 A3X2G5 GF25%、V0、红磷无卤供应PA66 德国巴斯夫 A3X2G7 GF35%、V0、红磷无卤

一、增强PA6: PA6+15%玻纤/碳纤、PA6+20%玻纤、PA6+25%玻纤、PA6+30%玻纤、PA6+40%玻纤

二、增强PA66: PA66+15%玻纤/碳纤、PA66+20%玻纤、PA66+25%玻纤、PA66+30%玻纤、PA66+40%玻纤

三、阻燃增强PA6: 25%玻纤阻燃、23%玻纤阻燃、25%玻纤阻燃

四、阻燃增强PA66: 25%玻纤阻燃、23%玻纤阻燃、25%玻纤阻燃

五、增韧碳纤尼龙66，高韧尼龙，增韧PA66。增韧PA6,增韧PA66;增韧尼龙耐低温零下40度，高冲击，耐寒，耐低温，耐候，性能等同于ST801与ST8018,

欢迎新、老客户来电洽谈。

公司免费提供塑料物表，ROHS(SGS)报告,UL认证,FDA认证,材质证明及物质安全资料表(MSDS)。

PA66 聚酰胺66或尼龙66

典型应用范围:

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。

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*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。

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。

