

供应PA66德国朗盛AKV50H1.0 增强级热稳定性耐高温pa66聚酰胺

产品名称	供应PA66德国朗盛AKV50H1.0 增强级热稳定性耐高温pa66聚酰胺
公司名称	上海远能工程塑料有限公司
价格	1.00/1
规格参数	
公司地址	上海嘉定区安亭镇墨玉南路1080号508室
联系电话	15250233253

产品详情

扫本品

PA66/AKV50H1.0/朗盛（拜耳）生产企业：

原料描述部分

规格级别外观颜色该料用途备注说明

玻纤增强,热稳定 板材 其它 黑色

50%玻纤增强，热稳定级

原料技术数据性能

项目

CH -3IS1 kJ

AR 0 O5 /

PY 1 m

缺 7 2

口 9-

冲 1e

击 A

强

度

弯 2 IS1 M

曲 mO4 P

模 m1 0 a
量 / 7 0
m8 0(
in 1
0
3
0
0)

CH -3IS1 kJ

AR 0 O0 /

PY 1 0 m

冲 7 2

击 9-

强 1e

度 U

CH 2 IS1 kJ

AR 3 O9(/

PY 1 2 m

缺 7 3)2

口 9-

冲 1e

击 A

强

度

拉 1 IS5 M

伸 0 O8 P

蠕 0 8 0 a

变 0 9 0

模 h 9-

量 1

IZO-3IS1 kJ

D缺0 O1 /

口 1 m

冲 8 2

击 0-

强 1

度 A

3.5 2 IS2 M

%应mO3 P

变 m1 5 a

下 / 7

的 m8

弯 in

曲

应

力

断 5 IS2. %

裂 mO5(
延 m5 4.

伸 / 2 0)

率 m7-

in1,
-2
CH 2 IS9 kJ
AR 3 O5 /
PY 1 m
冲击 7 2
强度 9-
度 1e
U
拉 1 IS1 M
伸 mO5 P
模 m5 7 a
量 / 2 0
m7-0(
in1,1
-20
7
0
0)
弯 2 IS3 M
曲 mO7 P
强度 m1 0(a
/ 7 2
m8 5
in 0)
弯 2 IS3. %
曲 mO0(
强度 m1 5.
/ 7 0)
下的 m8
的 in
应变
拉 1 IS7 M
伸 h O0 P
蠕 8 0 a
变 9 0
模 9-
量 1
拉 5 IS2 M
伸 mO2 P
强度 m5 5(a
/ 2 1
m7-6
in1,5)
-2
相 1 IE4.
对 MC 0(
介 H6 5.
电 z 0 0)
常 2

数	5
	0
损	1 IE1 1
耗	MC5 0-
因	H6 0(4
子	z 0 8
	2 5
	5 0)
	0
损	1 IE9 1
耗	0 C0(0-
因	0 6 3 4
子	H0 2
	z 2 0
	5 0)
	0
表	IE1 O
面	C0 h
电	6 1 m
阻	0 4(
率	0 1
	9 0
	3 1
	2)
相	1 IE4.
对	0 C5(
介	0 6 1
电	H0 4)
常	z 2
数	5
	0
介	IE4 k
电	C0(V
强	6 3 /
度	0 5)m
	2 m
	4
	3-
	1
体	IE1 O
积	C0 h
电	6 1 m
阻	0 3(.
率	0 1 m
	9 0
	3 1
	0)
熔	IS3
体	O0
温	2 0
度	9

4
模 IS8
具 O0
温 2
度 9
4
注 IS2 m
射 O0 m
速 2 0 /s
度 9
4
维 5 IS
卡 0 O
软 N3
化 0
温 6
度

可 UHC
燃 L B la
性 9 ss
试 4
验U
L94/
厚
度3.
2m
m
热 1. IS
变 8 O
形 0 7
温 M5-
度- P 1,
方 a -2
法A
f
辉 IE6
光 C0
金 6 0
属 0
丝 6
试 9
验 5-
温 2-
度2 1
.0m 2
m
热 0. IS
变 4 O
形 5 7
温 M5-

度- P 1,
 方 a -2
 法B
 f
 可 UHC
 燃 L B la
 性 9 ss
 试 4
 验U
 L94/
 厚
 度1.
 6m
 m
 氧 IS2 %
 指 O7
 数 4
 5
 8
 9-
 2
 熔 1 IS2
 化 0 O6
 温 K 1 3
 度 / 1
 m3
 in5
 7-
 1,
 -3
 1 b 2 IS
 5 as3 O
 0 e 6
 d" 2
 2"
 >

PA66塑料别名

尼龙-66；尼龙66树脂；聚酰胺-66；聚己二酰己二胺；66

PA66塑料特性

PA66塑料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塑料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。PA66塑料的粘性较低，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塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。PA66塑料的注塑特性干燥处理：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。PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度最高、应用最广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高，高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等