

供应PA66 70G30HS1L 美国杜邦

产品名称	供应PA66 70G30HS1L 美国杜邦
公司名称	上海市洪超塑胶原料有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	美国杜邦:美国杜邦 70G30H:70G30HS1L 美国杜邦:美国杜邦
公司地址	青浦区章练塘路588弄15号
联系电话	17621211411

产品详情

上海洪超塑胶原料有限公司代理供应大量美国杜邦PA66塑胶原料：

上海洪超塑胶原料有限公司

PA66 美国杜邦101L

PA66 美国杜邦101F

PA66 美国杜邦70G30HS1L

PA66 美国杜邦 FR15纯树脂

PA66 美国杜邦 3426

PA66 美国杜邦 70G30HSLR

PA66美国杜邦 8018

PA66美国杜邦FR7025V0F

PA66美国杜邦 FR7026V0

PA66美国杜邦 FR52G30BL

PA66美国杜邦 FR50

PA66 美国杜邦103HSL

PA66 美国杜邦 103FHS

PA66 美国杜邦 ST801

PA66 美国杜邦ST801A

PA66 杜邦ST811HSL NC010

PA66 美国杜邦70G30L

PA66 美国杜邦70G33L

PA66美国杜邦 70G43L

PA66 美国杜邦 70G13L

PA66美国杜邦 70G33HS1L

PA66 美国杜邦 HTNFR52G30

PA66加工成型：PA66可用常规塑料加工成型方式成型，如注塑成型、挤出成型、滚塑成型，吹塑成型、

热成型等方式加工。PA66加工温度控制范围窄，一般在10 左右调整，螺杆温度稍低，就会堵塞喷嘴，螺杆温度偏高，PA66熔体黏度急剧下降。因此，选择合适的螺杆温度是保证制品质量的重要条件。PA66熔体对水的敏感性强，微量的水分便引起水解，相对分子质量下降，制品的力学性能降低，因此，必须严格控制其含水量。PA66较易受热氧化而变黄，宜采用真空加热干燥，其干燥温度80-90 ，干燥时间控制在5-8h。因PA66熔点较高，其模具温度也应适当提高。若模温过低，熔体冷却速度过快，则制品会产生内应力。PA66制品因温度和吸水引起的尺寸变化是可逆的，残留应力和后结晶造成的尺寸变化是不可逆的。当熔融成型PA66从熔融状态冷却时，由于湿度变化引起体积收缩，特别是PA66这样的结晶性聚合物，熔融与固化及结晶化之间存在大的比容变化。熔融状态的比容与常温下比容之差就是体积收缩。若收缩是各向同性的，则其立方根就是所谓成型收缩率。实际上收缩是各向异性的，所以计算成型收缩率很困难。PA66在高温下经受的应力松弛和热收缩也会引起尺寸的变化，尺寸变化量与制件厚度和模具的温度有关，随着厚度的增加，PA66的成型收缩率有增大的倾向。在PA66中加入各种助剂如热稳定剂、增塑剂、阻燃剂、润滑剂、着色剂、发泡剂、塑料交联剂等可对PA66的性能有不同程度的改善。

作为工程塑料用的PA66具有机械强度高、摩擦系数低，自润滑性、吸震性和消音性好，耐热、耐磨损、耐化学药品性好，无毒、无臭等优点，缺点是吸水性大，对温湿度敏感，并影响尺寸稳定性和电性能。PA66含有活性的氨基和羧基，很容易通过改性来改善产品性能，如尼龙与玻璃纤维亲和性好，可用玻璃纤维增强降低树脂吸水率。因此PA66材料广泛应用于各种机械、交通运输、电子电气、薄膜以及工业零部件等，在取代金属、节约能源、劳动保护和提高工效等方面。