

美国杜邦 PA66 70G13L

产品名称	美国杜邦 PA66 70G13L
公司名称	苏州晶塑米新材料有限公司
价格	26.60/KG
规格参数	产地:美国 品牌:美国杜邦 型号:70G13L
公司地址	江苏省苏州市昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆塑料城17-8晶塑米有限公司
联系电话	13913203868

产品详情

Zytel 70G13L NC010 是一种 NYLON RESIN 以 13% 玻璃纤维增强材料填充的产品。它可以通过注射成型进行处理，且可以在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区中获得。Zytel 70G13L NC010 应用包括电气/电子应用、电气用具、工业应用和汽车行业。

生产厂家：PA66 70G13L 美国杜邦

型号：PA66 70G13L 美国杜邦

用途级别：PA66 70G13LL 美国杜邦

PA66 聚酰胺66或尼龙66化学和物理特性

PA66 70G13L 美国杜邦

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。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组件。

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。

挤出成型时用等距不等深渐变型螺杆结构，压缩比为（3~4）：1；机筒温度控制在加料段255，塑化段260左右，均化段270左右；注塑成型时机筒温度240~300，注射压力为100MPa左右。

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。

华东地区一级代理商苏州晶塑米新材料有限公司诚信经营，顾客至上，质量保证，原厂原包，价格公道，专业代理 美国杜邦，德国巴斯夫 雪佛龙菲利普 日本旭化成 PPS PA66 PA6 POM PPO PPS TPU 各类工程塑料，通用塑料，合金塑料，欢迎广大新老客户来电咨询洽谈！