

德国巴斯夫pa66 a3x2g5 优异的机械性能 红磷阻燃剂长期稳定性

产品名称	德国巴斯夫pa66 a3x2g5 优异的机械性能 红磷阻燃剂长期稳定性
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

苏州新塑语塑胶原料有限公司. 营销理念：质量求生存，廉价求发展，诚心求共赢。精诚合作，互助互利，共同发展，结交生意上的伙伴，成为生活上的朋友。我公司代理工程塑胶原料：PC、PC/ABS、PPO、PPE、POM、PA6、PA66、PA46、PA9T、PA6T、PA12、PA11、PBT、PET、ASA等。我公司可以提供原料认证报告;UL认证、FDA认证、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)物性、报价、UL报告、RoSH标准、SGS检测报告等) 供应PA66 日本旭化成 1300S 注塑级，接插件、扎带绑带专用料，高韧性。供应PA66 日本旭化成 1300G 注塑级,30%加纤增强。供应PA66 日本旭化成 13G30 注塑级,30%加纤增强。供应PA66 日本旭化成 13G50 注塑级,50%加纤增强。供应PA66 日本旭化成1402G 高强度和刚性，玻纤增强33%供应PA66 日本旭化成1402S 注塑级，好的热稳定性。供应PA66 日本旭化成93G33高强度和刚性，玻璃纤维含量为33%。供应PA66 日本旭化成90G33 高强度和刚性，玻璃纤维含量为33%。供应PA66 日本旭化成90G50 高强度和刚性，玻璃纤维含量为50%，供应PA66 日本旭化成90G55 高强度和刚性，玻璃纤维含量为55%，供应PA66 日本旭化成14G25 加纤25%增强，注塑级抗疲劳性供应PA66 日本旭化成14G33加纤33%增强，注塑级，高强度供应PA66 日本旭化成54G33加纤33%增强，注塑级，耐抗冲击性供应PA66 日本旭化成53G33加纤33%增强，注塑级，高强度高刚性供应PA66 日本旭化成FR370 阻燃V0,注塑级，好的防火原料供应PA66 杜邦 103HSL 注塑级，耐热 供应PA66 杜邦 103FHS 注塑级，耐热 供应PA66 杜邦 70G13L 玻纤增强，13%GF 供应PA66 杜邦 70G30L 玻纤增强，30%GF 供应PA66 杜邦 70G33L 玻纤增强，33%GF 供应PA66 杜邦 70G43L 玻纤增强，43%GF 供应PA66 杜邦 71G33L 玻纤增强，33%GF 供应PA66 杜邦 74G33J 玻纤增强，33%GF 供应PA66 杜邦 74G33W 玻纤增强，33%GF 供应PA66 杜邦 79G13L 玻纤增强，13%GF 供应PA66 杜邦 80G33W 玻纤增强，33%GF 供应PA66 杜邦 70G13HS1L 玻纤增强，13%GF，热稳定 供应PA66 杜邦 70G30HSLR 玻纤增强，30%GF，热稳定 供应PA66 杜邦 70G33HS1L 玻纤增强，33%GF，热稳定 供应PA66 杜邦 80G33HS1L 玻纤增强，33%GF，热稳定 供应PA66 杜邦 FR15 玻纤增强，15%GF，阻燃V0 供应PA66 杜邦 FR50 玻纤增强，25%GF，阻燃V0 供应PA66 杜邦 FR7025V0F 无卤，阻燃V0 供应PA66 杜邦 FR7026V0F 无卤，阻燃V0 供应PA66 德国巴斯夫 A3WG3 .15%玻璃纤维增强 供应PA66 德国巴斯夫 A3HG5 供应 PA66 德国巴斯夫 8233G .25%玻璃纤维增强供应 PA66 德国巴斯夫A3WG6 .30%玻璃纤维增强供应 PA66

德国巴斯夫 A3EG5 .25%玻璃纤维增强供应 PA66 德国巴斯夫 A3EG7 .BK23189 35%玻璃纤维增强供应 PA66 德国巴斯夫 A3HG7 .35%玻璃纤维增强供应 PA66 德国巴斯夫 A3WG7 .35%玻璃纤维增强供应PA66 德国巴斯夫A3WG7. 35%玻璃纤维增强供应PA66 德国巴斯夫C3U

特性：改善了阻燃性（无卤素和磷），高韧性供应PA66 德国巴斯夫A3K

用于高应力工程制件如轴承，齿轮及连接器，插座。供应PA66 德国巴斯夫A3EG7 供应PA66

德国巴斯夫A3WG6 .30%玻璃纤维增强.供应PA66 德国巴斯A3HG5 .25%玻璃纤维增强.供应PA66

德国巴斯夫A3EG6 .30%玻璃纤维增强 高刚性，尺寸稳定 .一.PA66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。二.PA66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 。三.PA66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。四.PA66注射压力;通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。五.PA66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。六.优点;1、具高抗张强度；2、耐韧、耐冲击性特优；3、自润性、耐磨性佳、耐性优；4、低温特性佳；5、具自熄性。七.用途;1、电子电器：连接器、卷线轴、

计时器、护盖断路器、开关壳座、插座、接头、垫圈等；2、汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座、滤油器、变速杆等；3、工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、

滑轮、电动工具等；4、其他：电动工具、护罩、风叶、齿轮、机床附件、运动器材、玩具制品、扎带等。