

# PA66/德国巴斯夫/A3K 轴承 齿轮及连接器 插座 高流动,耐油尼龙66

产品名称	PA66/德国巴斯夫/A3K 轴承 齿轮及连接器 插座 高流动,耐油尼龙66
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

### 产品参数

性能项目 试验条件[状态] 测试方法 测试数据 数据单位 机械性能 冲击、破坏能量 -20℃, 干 40J 埃佐缺口冲击强度 -30℃, 干 6KJ/m<sup>2</sup> 断裂应力 (V=50mm/min) 干/湿 85/50MPa 冲击、破坏能量 +23℃, 干/湿 100/>140J 拉伸屈服应力 (V=50mm/min) 干/湿 85/50MPa 卡毕冲击强度 +23℃, 干/湿 NB/NBKJ/m<sup>2</sup> 拉伸弹性模量 干/湿 3000/1000MPa 埃佐缺口冲击强度 +23℃, 干/湿 5.5/NBKJ/m<sup>2</sup> 卡毕缺口冲击强度 +23℃, 干/湿 7/25KJ/m<sup>2</sup> 伸长率 0.5%, +23℃, 湿 700MPa 拉伸蠕变模量 1000h, 湿 700MPa 屈服伸长率 (V=50mm/min) 干/湿 5/20% 断裂伸长率 (V=50mm/min) 干/湿 5/20% 弯曲模量 干/湿 3100MPa 球压硬度 干/湿 160/100MPa 电气性能 损耗角 1MHz, 干/湿 0.025/0.2 相对电弧度迹指数 CTIM 干/湿 CTI 550 M 相对电弧度迹指数 CT1 干/湿 CTI 600 体积电阻 干/湿 1015/1012 .cm 介电常数 1MHz, 干/湿 3.5/7 介电强度 K20/P50, 干/湿 120/80KV/mm 表面电阻 干/湿 1013/1012 热性能 导热率 干态 0.23W/(m.K) 温度指数 在 20000h/5000h, 后拉伸强度下降 50% 时 101/118 比热容 干态 1.7J/(g.K) 热变形温度 0.45MPa 负荷, 干态 220 热变形温度 1.8MPa 负荷, 干态 75 最大使用温度 >200 线性热膨胀系数 (23-80)℃, 干态 7-1010-5/K

PA66 (聚酰胺66或尼龙66), 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。

广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件, 如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包内层等。

### 应用

高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、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

## 注塑工艺

PA66塑胶原料料筒温度：

喂料区60 ~ 90 ( 80 )

区1 260 ~ 290 ( 280 )

区2 260 ~ 290 ( 280 )

区3 280 ~ 290 ( 290 )

区4 280 ~ 290 ( 290 )

区5 280 ~ 290 ( 290 )

喷嘴280 ~ 290 ( 290 ) 括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50 : 1到100 : 1

喂料区和区1的温度是直接影响喂料效率，提高这些温度可使喂料更平均

PA66塑胶原料熔料温度：270 ~ 290 料筒恒温：240 模具温度60 ~ 100

注射压力：100 ~ 160MPa ( 1000 ~ 1600bar )，如果是加工薄截面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa ( 1800bar )

PA66塑胶原料保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力

背压：2 ~ 8MPa ( 20 ~ 80bar )，需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均注射速度建议采用相对较快的注射速度；模具有好的通气性否则制品上易出现焦化现象

螺杆转速高螺杆转速，线速度为1m/s；然而将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程就可；要求的螺杆扭矩为低

计量行程 ( 0.5 ~ 3.5 ) D

残料量2 ~ 6mm取决于计量行程和螺杆直径

预烘干在80 温度下烘干4h，除了直接从装料容器内喂料；尼龙有吸水性，应该保存在防潮容器内和封闭的料斗内；水含量超过0.25%就会造成成型改变

回收率可加入10%回料

PA66塑胶原料收缩率：0.7% ~ 2.0%，或者加了30%的玻璃纤维，为0.4% ~ 0.7%；如果提供的温度超过60，制品应该为逐渐冷却；逐渐冷却可降低成型后收缩，即制品表现为更好地尺寸稳定性和小的内应力；建议采用蒸气法；尼龙制品可以通过熔液焊剂来检查应力

浇口系统点式，潜伏式，片式和直浇口都可以；建议采用盲孔和浇口窝来断冷料头；可使用热流道；由于熔料可加工温度范围窄，热流道应提供闭环温度控制

机器停工时段无需用其它料清洗；熔料残留在料筒内时间可达20min，此后热降解容易发生

料筒设备：标准螺杆，特殊几何尺寸有较强塑化能