

上海索尔维PA66系列-罗地亚代理商

产品名称	上海索尔维PA66系列-罗地亚代理商
公司名称	上海赢新国际贸易有限公司
价格	.00/吨
规格参数	品牌:中国 官网 规格:齐全 产地:25公斤/包
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	18321956889

产品详情

上海索尔维PA66系列-罗地亚代理商

法国索尔维PA66 (中国)一级代理商, 法国索尔维PA66供应商, 法国索尔维PA66经销商

本公司以合理的价格, 热情的服务来回报客户。愿与各界同仁精诚合作、共创辉煌! 上海赢新国际将是您理想的合作伙伴。

法国索尔维PA66中文名称聚酰胺, 俗称尼龙双6, 系结晶性热塑性工程塑料

.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。

PA66法国罗地亚A 218 S40 BLACK 21 N 物性表

物理性能

干燥

调节后的

单位制

测试方法

密度

1.47

--

g/cm³

ISO 1183/A

收缩率

内部方法

横向流量

1.4

%

流量

吸水率 (23 ° C, 24 hr)

0.70

ISO 62

Molding Shrinkage Isotropy

1.00

内部方法

机械性能

拉伸模量

5000

3000

MPa

ISO 527-2/1A

拉伸应力

ISO 527-2/1A

屈服

90.0

55.0

断裂

85.0

50.0

拉伸应变

4.0

20

15

35

弯曲模量

4700

2450

ISO 178

弯曲强度

150

75.0

ISO 178冲击性能

简支梁缺口冲击强度

7.5

kJ/m?

ISO 179/1eA

25 kJ/m?

无断裂

ISO 179/1eU

悬臂梁缺口冲击强度

3.0

7.0

ISO 180/1A

热性能

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

100

° C

ISO 75-2/Af

熔融温度

263

ISO 11357-3

线形膨胀系数 - 横向 (23 到 85 ° C)

0.000060

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

简介：

聚酰胺树脂，英文名称为polyamide，简称PA。俗称尼龙(Nylon)，它是大分子主链重复单元中含有酰胺基团的高聚物的总称。尼龙中的主要品种是尼龙6和尼龙66，占主导地位，尼龙6为聚己内酰胺，而尼龙66为聚己二酸己二胺，尼龙66比尼龙6要硬12%；其次是尼龙11，尼龙12，尼龙610，尼龙612，另外还有尼龙1010、尼龙46、尼龙7、尼龙9、尼龙13，新品种有尼龙6I、尼龙9T和特殊尼龙MXD6(阻隔性树脂)等，尼龙的改性品种数量繁多，如增强尼龙、单体浇铸尼龙(MC尼龙)、反应注射成型(RIM)尼龙、芳香族尼龙、透明尼龙、高抗冲(超韧)尼龙、电镀尼龙、导电尼龙、阻燃尼龙，尼龙与其他聚合物共混物和合金等，满足不同特殊要求，广泛用作金属，木材等传统材料代用品。

性能：

PA66 聚酰胺66或尼龙66化学和物理特性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。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。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。

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。
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 。

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。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0.5t(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。典型用途 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。透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度1.15g/cm³。熔点252 。脆化温度-30 。热分解温度大于350 。连续耐热80-120 ，平衡吸水率2.5%。能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀。

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、耐药品性优;
- 4、低温特性佳;
- 5、具自熄性;