

Ultramid A3WG8

产品名称	Ultramid A3WG8
公司名称	苏州鸿凯源塑胶原料有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:A3WG8 产地:德国
公司地址	陆家镇陆丰东路3号
联系电话	15862630389

产品详情

长期供应:防火PA66，增强PA66，导电PA66，耐高温PA66，经润滑PA66，高耐热PA66，PA66纯树脂，增韧PA66。

德国巴斯夫PA66 A3WG8 的适用范围:

1、汽车制造方面:

用于制造燃料滤网、燃料过滤器、罐、捕集器、储油槽、发动机汽缸罩、散热器水缸、平衡旋转轴齿轮。也可用在汽车的电器配件、接线柱等。另外，它还可用作驱动、控制部件等。

2、电器电子工业:

可用于制造电饭锅、电动吸尘器、高频电子食品加热器，电器产品的接线柱、开关和电阻器等。

3、医疗器械及精密仪器:

用于医用输血管、取血器、输液器等。PA单丝可做外科手术缝线、假发等；另外，电子打字机的数字旋转盘、接线柱、传动齿轮、印刷机的带式过滤片等。

4、其它方面:

用于制作一次性打火机体、碱性干电池衬垫，摩托车驾驶员的头盔，办公机器外壳，办公用椅的角轮、座和靠背，冰鞋、钓鱼线等，PA薄膜气体阻隔性能优良，而且耐油性、耐低温冲击性、耐穿透性好，可用于肉、火腿肠等冷冻食品的包装。聚酰胺还可棒材和板材，也作齿轮或其它传动装置。

德国巴斯夫PA66 A3WG8 注塑工艺条件:

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。

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）。

供应 德国巴斯夫PA6（BASF Ultramid PA6，尼龙6）工程塑胶原料，部分型号如下：

Ultramid A3WG8 bk20560 (PA66-GF40, BASF)

Ultramid A3WGM53 bk 20560 (PA66-(GF+MD)40, BASF)

Ultramid A3Z (PA66-I, BASF)

Ultramid A3Z HP (PA66, BASF)

Ultramid A3ZG6 bk 20591 (PA66-I-GF30, BASF)

Ultramid A4H (PA66, BASF)

Ultramid D3WG12 HMG BK00102 (PA66-GF60, BASF)

Ultramid N-265 NF3001 (PA66-MF40, BASF)

Ultramid N-276 NF3001 (PA66-(GF+MF)40, BASF)

Ultramid N-333 NF3001 (PA66-GF33, BASF)

Ultramid NBX-0025 NF2001 (PA66, BASF)

Ultramid NFX-0102 NF2004 (PA66-GF30, BASF)

Ultramid A3EG7 FC (PA66-GF35, BASF)

Ultramid A3W R01 SW805 (PA66, BASF)

Ultramid A3X3G5 (PA66-GF25, BASF)

Ultramid A3Z3 (PA66, BASF)

Ultramid A27 E (PA66, BASF)

Ultramid A34 01 (PA66, BASF)

Ultramid C33 (PA66, BASF)

Ultramid C33 L 01 (PA66, BASF)

Ultramid C33 L (PA66, BASF)

Ultramid C33 LN 01 (PA66, BASF)

Ultramid C33 LN (PA66, BASF)

Ultramid C31 01 (PA66, BASF)

Ultramid C33 01 (PA66, BASF)