

PA66塑胶原料 德国巴斯夫PA66 KR4205 耐高温 高抗冲 汽车部件

产品名称	PA66塑胶原料 德国巴斯夫PA66 KR4205 耐高温 高抗冲 汽车部件
公司名称	东莞常虹塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA66 型号:KR4205 产地:德国巴斯夫
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶市场四期十一栋13号（注册地址）
联系电话	13694927883 13662852115

产品详情

PA66塑胶原料 德国巴斯夫PA66 KR4205 耐高温 高抗冲 汽车部件

PA66性能概述

PA66，聚酰胺66或尼龙66。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剂。玻璃就是常见的添加剂，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。

PA66注塑工艺

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。

PA66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)。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。

PA66常见问题

溢料飞边、气泡、缩痕、熔接痕、烧焦及黑纹、银丝及斑纹、表面划痕、表面雾状及花纹、烧焦变色及杂质、烧黑、光泽不良、龟裂泛白、颜色不均、脆弱、分层剥离、翘曲变形、脱模不良、模具严重腐蚀

应用:由于PA66在成型速度、耐油性、高模量、耐热性、等方面优于PA6的事实而被广泛应用于各行各业，随着市场的需求量增加，在北欧尤为显著，随着发展中的工业化规模的壮大，我国早就着手尼龙的生产及改性。与普通塑料相比，PA66的抗冲击性良好，防磨优良，能有效的减震减噪，之外，PA66对润滑油及汽油以及烃类溶剂适应性强。就目前数据来看，90%的尼龙应用于工业机械领域。其中，汽车交通业的用量约占总量的37%，其用途包括轴承、轴瓦、水叶轮、储油器槽、车轮羲、散热器材、油水箱、接线柱、进气管道、把持手柄、汽缸盖、耐磨齿轮、外挡板等。而在电子电器尼龙消耗量占总量的22%，此外PA66在医疗器材方面、玩具文具及办公用品也多有涉及。

PA66又称尼龙66；聚己二酸己二胺；nylon 66，缩写NY66。化学式： $[-NH(CH_2)_6-NHCO(CH_2)_4CO]_n$

性状:半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度 $1.15g/cm^3$ 。熔点 252° 。脆化温度 -30° 。热分解温度大于 350° 。连续耐热 $80-120^\circ$ ，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，但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。具有优良的耐磨性、自润滑性，机械强度较高。但吸水性较大，因而尺寸稳定性较差。外观白包或带黄色颗粒状。