

加纤PA66/罗地亚PA66 A 216 含33%玻纤 高强度 食品级PA66-GF33原料

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 加纤PA66/罗地亚PA66 A 216 含33%玻纤 高强度 食品级PA66-GF33原料 |
| 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:A 216 产地:法国罗地亚 |
| 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

加纤PA66/罗地亚PA66 A 216 含33%玻纤 高强度 食品级PA66-GF33原料

PA66塑胶原料为半透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。PA66密度1.15g/cm³。PA66熔点252。PA66脆化温度-30。PA66热分解温度大于350。PA66连续耐热80-120，平衡吸水率2.5%。PA66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。PA66具有优良的耐磨性、自润滑性，机械强度较高。但PA66吸水性较大，因而尺寸稳定性较差。PA66是PA系列中机械强度高、应用广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。

2.PA66的化学和物流特性

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。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。PA66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。

3.PA66注塑模工艺条件 干燥处理：假如加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，假如储存

容器被打开，那么建议在85 °C的热空气中干燥处理。假如湿度大于0.2%，还需要进行105 °C，12小时的真空干燥。熔化温度：260~290 °C。对玻璃添加剂的产品为275~280 °C。熔化温度应避免高于300 °C。模具温度：建议80 °C。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 °C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 $0.5 \cdot t$ （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。