

聚酰胺原料PA66 瑞士EMS PA66 GM-4H 加纤20% 注塑级 尼龙双6 高刚性

产品名称	聚酰胺原料PA66 瑞士EMS PA66 GM-4H 加纤20% 注塑级 尼龙双6 高刚性
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:A66 GM-4H 产地:瑞士EMS
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

聚酰胺原料PA66 瑞士EMS PA66 GM-4H 加纤20% 注塑级 尼龙双6 高刚性

PA66用途：

- 1.汽车工业：外壳，喇叭 冷却风扇及其外壳、进水管、刹车油罐及灌盖，汽车挡泥板、后视镜架、保险杠、仪表盘、行李架、车门手柄、雨刷支架、安全带扣搭
- 2.电子电器：绝缘件、精密电子仪器部件、电工照明器具和电子电器的零部件等，电饭锅、电动吸尘器、高频电子食品加热器等，接线盒、开关和电阻器
- 3.机械设备：滑动轴承、链条、传送带、扇叶、齿轮、叶轮、电动工具外壳、扎带.
- 4.日常用品：办公椅、旱冰鞋部件、打火机机体、灯头、火腿等食品的包装、自动扶梯栏杆、自动门横栏、窗框架、门滑轮

PA66简介：

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。

PA66注塑工艺；

1.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。

2.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。

3.注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

4.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。