

# 抗紫外线增韧级PA66 HTNFR52G15L NC010

产品名称	抗紫外线增韧级PA66 HTNFR52G15L NC010
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA66 型号:HTNFR52G15L 产地:美国杜邦
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

## 产品详情

PA66概述：

尼龙66：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。

杜邦pa66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750bar~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。

### 聚酰胺塑料的应用范围

(1) 汽车工业:汽车工业为PA的大市场,主要用于发动机部件、电气配件、车体部件及输油件等。具体产品有:输油管、空调管、喷油嘴、油箱、燃料过滤器、储油槽、罐、齿轮、车轮盖及汽车外饰板等。

(2) 机械工业:可广泛制造齿轮、蜗轮、垫片、螺栓、螺母、轴承等。

(3) 电子/电器:主要用于民用电器如电饭锅、吸尘器、微波炉等的开关、接线板、电阻器等。

(4) 包装材料:PA的气体阻隔性好,常与HDPE共混、共挤和复合,用于熟肉、火腿等食品的冷冻、真空包装。

(5) 日用品:PA为代拉链材料,目前仍大量使用。此外,PA还可用于一次性打火机壳体、碱性干电池衬垫、头盔、办公设备外壳等。

(6) 体育用品:主要有滑雪板、球拍线、球拍框、冲浪板、溜冰鞋、钓鱼杆及钓鱼线等。

(7) 医疗器械 可用于输血管、止血钳、输液器、手术缝合线、假发等。

PA合金的种类很多,技术成熟,常见的有以下几种:

PA/PO。此合金可提高PA在干态及低温条件下的冲击强度1.5-3倍,降低吸水率300%。相容剂用PO的不饱和酸接枝物。

PA/ABS。此合金可提高制品的韧性、刚性、硬度及耐电弧性。ABS的含量在15%-20%范围内时冲击强度提高幅度\*。

PA/苯乙烯-N-苯基马来酰亚胺。此合金主要提高PA的耐热温度,一般可提高到110。此外还可提高冲击强度、耐化学药品性能等。

30岁的时候,一个人应该了解自己已像了解自己的手掌一样,应该确切知道自己有哪些缺点和优点,应该知道自己能走多远,能预见未来将成为什么人,而且更重要的是接受这一切。