

# 优价销售可焊接尼龙PA66 42A 美国杜邦PA66 汽车排挡专用料

产品名称	优价销售可焊接尼龙PA66 42A 美国杜邦PA66 汽车排挡专用料
公司名称	东莞市佳盼塑胶原料有限公司
价格	38.00/公斤
规格参数	产品:PA66 性能:可超声焊接 用途:汽车排管档
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期新六栋9号
联系电话	0769-86293439 13926868652

## 产品详情

优价销售可焊接尼龙PA66 42A 美国杜邦PA66  
汽车排挡专用料，有色，高粘稠性，分子量分布密，可焊接于超声波。

PA66 42A 美国杜邦物性表

PA66 42A 美国杜邦公司 物性数据

原料描述部分	规格级别：	---	外观颜色：
	用途概述：		应用于汽车排挡，机用存
	备注说明：		特点：有色，高粘稠性，分子量分布密，

原料技术数据	性能项目	试验条件[状态]	测试方法
物理性能	密度--	DAMDAM	ASTM D792ISO 1183
	吸水率	immersion 24h;DAM	ASTM D570
	吸水均衡性	50% RHL;DAM	Similar to ISO 62
	吸水饱和性--	DAMDAM	ASTM D570Similar to ISO 62
机械性能	粘性系数测试	Viscosity Number;DAM	ISO 307
	线型模量收缩率--	Parallel;2.0mm;DA MFlow;3.2mm(0.126 in);DAM	ISO 294-4ISO 294-4
	线型模量收缩率横向	2.0mm;DAM	ISO 294-4
	洛氏硬度--	DAMDAM	ASTM D785ASTM D785

	拉伸强度--	50% RHDAM	ASTM D638
	拉伸屈服强度---	50% RH50% RHDAM	ASTM D638 ISO 527
	拉伸率---	50% RHDAM	ISO 527
	拉伸模量--	50% RHDAM	ASTM D638
	弯曲模量----	50% RH50% RHDAM	ISO 527 ISO 527
	纯强度--	50% RHDAM	ISO 178
	IZOD缺口冲击--	50% RHDAM	ASTM D790
	IZOD冲击--	DAM50% RH	ISO 178
	IZOD抗冲击强度--	DAM50% RH	ASTM D790
	Charpy抗冲击强度--	50% RHDAM	ISO 180/1A
	低温下charpy缺口冲击--	-30 ; 50% RH-30 ; DAM	ASTM D732 ISO 180/1A
	低温下charpy抗冲击强度--	-30 ; 50% RH-30 ; DAM	ASTM D256 ISO 180/1U
	Charpy缺口冲击--	DAM50% RH	ISO 179/1eU
	拉力抗冲强度	Long specimen;DAM	ISO 179/1eU ISO 179/1eU
	IZOD抗冲--	50% RHDAM	ISO 179/1eA
电气性能	体积电阻率--	50% RHDAM	ASTM D1822
	介电常数-----	100Hz;50%RHDAM	ASTM D256
		MHz;DAMDAM	ASTM D256
		AM	IEC 60093
	介电常数-----	1MHz;50%RH100H	IEC 60093
		z;DAM50%RH50%	IEC 60250
		RH50%RH	ASTM D150
	介电损耗因素----	100Hz;DAM100Hz;	ASTM D150
		DAM1KHz;DAM1	IEC 60250
		MHz;DAM	ASTM D150
加工性能	熔融温度	DAM	ASTM D150
	模量温度	DAM	ASTM D150
	干燥损失率	DAM	ASTM D150
热性能	氧气指数	DAM	ISO 4589-1/-2
	ULRTI , 电气性--	3.0mm;DAM1.5MM	UL 746
		;DAM	BUL 746B
	ULRTI,抗冲性机械性能--	1.5mm;DAM3.0mm;	UL 746
		DAM	BUL 746B
	ULRTI , 机械性--	3.0mm;DAM1.5MM	UL 746
		;DAM	BUL 746B
	燃烧性-----	1.5mm;DAM1.5mm;	UL 94
		DAM0.71mm;DAM	IEC 60695-11-10
		0.71mm;DAM3.0m	IEC 60695-11-10
		m;DAM3.0mm;DA	UL 94
		M	
	热膨胀系数线型20 线型20	Parallel;23-55 (73-	ASTM E831
		130 ° F);DAMParall	ISO 11359-1/-2
		el;23-55 (73-130 °	
		F);DAM	
	热膨胀系数线型20 下横流线型20	下 23-55 (73-130 ° F)	ASTM E831
			ISO

	横流	;DAM23-55 (73-1 30 ° F);DAM	11359-1/-2
	熔点--	10 /min;DAMDA M	ISO 11357-1-3ASTM D3418
	变形温度----	at 0.46 MPaat 0.46 MPaat 1.8 MPaat 1.8 MPa	ISO 75-1/-2ASTM D648ASTM D648ISO 75-1/-2
	脆化温度	DAM	ASTM D746
其它性能	颜色	---	---
	形式	---	---
	加工方法----	----	----

可焊接尼龙PA66 42A 的价格，佳盼塑胶原料公司进口原装，批发价格。长期现货出售

### 结构发泡的设计三

#### 6-1-2 高压法

高压结构发泡成形类似于标准的射出成形法，气体—高分子熔融物于高压下(2000 ~ 20,000 psi)完全填满模穴，藉由控制压板(plateu)、模蕊之开启或滑动，使模穴体积增大而产生发泡。由高压法产生之塑品，重量可减轻许多并有极光滑的表面，所以减少了成形后加工之费用，但若欲产生膨胀动作所增加的复杂模具费用，则甚是可观。另外深度高之塑品，因模具需膨胀之故，成形亦有困难。

#### 6-1-3 三明治 / 共射出成形法

三明治结构发泡成形法含两道不同熔流于模具内。其中一道熔流不含发泡剂于塑品之外层形成一光滑之固体皮层。另一道熔流，可为同样或不同样之塑料，含发泡剂而形成泡孔状心核之内层。当用两种不同之塑料时，要注意其流变性质，并确认皮层与心核有良好之接著力。三明治成形法基本上有下列三种：1. ICI法（英国专利第1156217号）利用两柱往复式螺杆（图6-2），其中一枝将模穴部分充填固体塑料，接著另一枝则将塑流与发泡剂完全充满模穴，再将模具膨胀，制成发泡心核。ICI法之模穴压力近似于射出成形。

两通道法(two-channel process)两通道法犹如标准的低压法，皆是利用短射以制造泡孔心核。两通道法须有特别的止流式喷嘴(shut-off nozzle)及可程序化控制的射出速度装置。发泡塑料从A通道与固体皮层材料从B通道同时射入模穴，由于系同时射出，所以此法亦称共射出(coinjection)。因为利用此法相反于浇道面之皮层厚度常小于浇道边之皮层厚度，为了克服此问题遂有了较复杂高技术之三通道法。3.

三通道法(three-channel process)亦称共射出，有三通道之喷嘴（图6-3）设计。此喷嘴有两通道射入固体塑料及由另一通道射入发泡塑料。第三通道正中心的射入皮层材料，以让更多的皮层材料可达相反于浇口之表面。并射出之模穴压为标准低压法之2.5到4.0倍，所以所用之模具需为钢材。

感谢每一个信任我的客户朋友们，发现跟你们相处更多的像朋友关系