



产品数据表
Product Data Sheet &
General Processing Conditions

HUNT A116HS

33%玻纤增强 PA66, 高强度, 高刚性, 热稳定

物理性能	Test Method	Value	Units
模具收缩率	ASTM D955	0.3-0.6	%
密度	ASTM D792	1.38	g/cm ³
机械性能			
拉伸强度	ASTM D638	180	MPa
断裂伸长率	ASTM D638	3	%
弯曲强度	ASTM D790	260	MPa
弯曲模量	ASTM D790	8500	MPa
悬臂梁缺口冲击强度 (23℃)	ASTM D256	110	J/m
热性能			
热变形温度 @ 1.82MPa	ASTM D648	253	℃
熔点, DSC	ASTM D3418	260	℃
阻燃性能			
阻燃 (1.6mm)	UL94	HB	
注塑加工参数			
注射压力		70-120	MPa
注射速度		中、高速	
喷嘴温度		280~290	℃
前段温度		280~300	℃
中段温度		270~290	℃
后段温度		260~270	℃
模具温度		85-105	℃
干燥温度 / 时间		120/ 4~6	℃ / hr

本材料所提供的数据是根据实验室常规测试方法所得, 数据真实可靠。因为我们无法预测材料将在何种条件下加工及测试, 所以
对于在此所提供信息的精确性或重复性, 我们对其不做承诺。客户应对材料有正确的理解, 根据实际情况进行测试以选择合适的材料。

HUNT A117HS

35%玻纤增强 PA66，高强度，高刚性，热稳定

物理性能	Test Method	Value	Units
模具收缩率	ASTM D955	0.3-0.5	%
密度	ASTM D792	1.41	g/cm ³
机械性能			
拉伸强度	ASTM D638	195	MPa
断裂伸长率	ASTM D638	3	%
弯曲强度	ASTM D790	300	MPa
弯曲模量	ASTM D790	11000	MPa
悬臂梁缺口冲击强度 (23℃)	ASTM D256	140	J/m
热性能			
热变形温度 @ 1.82MPa	ASTM D648	250	℃
熔点, DSC	ASTM D3418	260	℃
阻燃性能			
阻燃 (1.6mm)	UL94	HB	
注塑加工参数			
注射压力		70-120	MPa
注射速度		中、高速	
喷嘴温度		280~290	℃
前段温度		280~300	℃
中段温度		270~290	℃
后段温度		260~270	℃
模具温度		85-105	℃
干燥温度 / 时间		120/ 4~6	℃ / hr

本材料所提供的数据是根据实验室常规测试方法所得，数据真实可靠。因为我们无法预测材料将在何种条件下加工及测试，所以在此所提供信息的精确性或重复性，我们对其不做承诺。客户应对材料有正确的理解，根据实际情况进行测试以选择合适的材料。