



苏州和庚丽塑胶科技有限公司
Suzhou Hegengli Plastics Technology Co., Ltd.

PA66 A0G6HSL

特性：PA66 增强材料，该材料具有优异的机械性能和长期的热稳定性。

用途：汽车零部件、电子电器产品、机械部件、工程配件等。

项目 Items	测试标准 Standard	测试条件 Condition	单位 Unit	数值 Value
物理性能/Physical				
密度/Density	ISO 1183	23°C /55%RH	g/cm ³	1.39
熔融指数/Melt-Flow Rate	ISO 1133	°C/ KG	g/10min	-
成型收缩率/ Molding Shrinkage	ISO 294-4	Flow	%	0.3-0.5
		Cross-flow	%	0.5-0.7
填充含量/Filler Contents	ISO 3451	800°C/2H	%	30
机械性能/Mechanical				
拉伸强度/Tensile Strength	ISO 527-2	5mm/min	Mpa	195
延伸率/Elongation at Break	ISO 527-2	5mm/min	%	3.7
拉伸模量/Tensile Modulus	ISO 527-2	5mm/min	Mpa	10500
弯曲强度/Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	Mpa	265
弯曲模量/Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	Mpa	8000
悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ISO 180/1A	2.75J	KJ/ M ²	14
悬臂梁无缺口冲击强度 Izod Unnotched Impact Strength	ISO 180/1U	5.5J	KJ/ M ²	75
其他性能/Other				
阻燃性/Flammability	UL-94	1.5mm		HB
阻燃性/Flammability	UL-94	3.0mm		HB
熔点/Melt Point	ISO 11357		°C	260
热变形温度/HDT	ISO 75-2	0.45Mpa	°C	255
		1.82Mpa	°C	245
灼热丝测试/Fire Hazard Testing	IEC 60695	GWIT	°C	-
		GWFI	°C	-
漏电起恒指数/CTI	IEC 60112	50 滴	V	-

地址：昆山市顺扬工业区塔娄路 2 号

电话：0512-57550431 传真：0512-57550436 网址：www.heglytech.com



注塑工艺

熔体温度 Melt Temperature		℃	260-290
料筒温度 Barrel Temperature	后段	℃	250-270
	中段	℃	260-280
	前段	℃	270-290
	喷嘴	℃	280-290
加工温度上限 Processing Temp. Limit		℃	<300
模具温度 Mold Temperature		℃	100-140
注塑压力 Injection Pressure	60-90Mpa	干燥条件 Drying Condition	90-100℃ 6-8H

注意事项:

- 1、以上性能测试数据的测试环境，若非特别指明，均为冷却 24H 后、23℃、55%相对湿度环境
- 2、以上性能数据是该产品的典型数值，仅供参考，不作为产品验收的标准
- 3、染色料的性能可能与以上数值稍有不同
- 4、以上数值仅供注塑机参考使用，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述工艺做适当调整.

Note:

- 1、 All above values tested under the condition as temperature 23℃ ,55% humidity and cooling down after 24H.
- 2、 All above values is the typical test results for reference, which should not be used as the accpetable standard of the final mass production goods.
- 3、 The performance of the color material may be slightly different from the above values.
- 4、 All above value are only for injection molding machine use and reference, according to the requirements of different models, different molds and products, the process do appropriate adjustment