



技術資料表
Technical Data Sheet

HNGTYPE

超高耐熱，高強化級

Ultra-high heat resistance, high reinforcement grade

樹脂 Resin PA6T Polyamide6T

規格 Grade HNG19-B1

來源 source 上禾伸企業

描述 Description

- 玻璃纖維添加 45%，超高剛性、高耐熱強化。
Add 45% glass fiber, ultra-high rigidity, high heat resistance strengthening.
- 對碳氫化合物耐化學性佳。
Excellent chemical resistance to hydrocarbons.
- 能夠替代其他高成本高溫化合物。
Can replace other high-cost high-temperature compounds.
- 吸水率低，優良的尺寸穩定性，流動性佳。
Low water absorption, excellent dimensional stability, good fluidity.

成型模式 射出成型
Forming mode Injection Molding

特性 Properties

項目 Project	單位 Unit	測試標準 Testing standards	標準數值 Typical Value
填充劑含量 Filler Content	%		45
比重 Specific Gravity	g/cm ³	ASTM D792	1.59
收縮率-平行 Mold Shrinkage MD	%	3 mm t	0.6
收縮率-垂直 ⊥ Mold Shrinkage TD			1.1
耐燃性 Flammability		UL-94	HB
顏色 Color			natural color

DATE : 2023

PA6T HNG19-B1 TDS 1/2

地址：33376 桃園市龜山區興華三街5號1樓
TEL : +886-3-3960122(代表號) FAX : +886-3-3960706



機械特性 Mechanical properties

伸張降伏強度 Tensile Strength at	kg/ cm ²	ASTM D638	2200
斷裂伸張率 Tensile Elongation at Break	%		1.5
彎曲強度 Flexural Strength		ASTM D790	3000
彎曲模數 Flexural Modulus	kg/ cm ²		135000
衝擊強度(缺口式)IZOD Impact (notched)	23°C kg-cm/cm	ASTM D256	10.0

熱力特性 Heat properties

熱變型溫度 18.54kg/ cm ² H D T	°C	ASTM D648	280
塑料狀態 plastic state			乾燥 dry

成型條件 Molding conditions

烘乾溫度 Drying temp. °C	100~120	烘乾時間 Drying time H	4
進料區溫度 Feed zone temp. °C	295~315	壓縮區溫度 Compression zone temp. °C	300~320
計量區溫度 Metering zone temp. °C	310~330	噴嘴溫度 Nozzle temp. °C	300~340
模具溫度 Mold temp. °C	130~140	射出壓力 Injection pressure Kg/ cm ²	300~800

*雖然上述信息是出於善意並被認為是準確的，但我們不保證依賴此類信息取得令人滿意的結果，並且不承擔因使用此類信息而引起的任何損失或損害的全部責任。*以上數值係僅供選擇用途品級之參考。

Although the above information is made in good faith and is believed to be accurate, we do not guarantee reliance on such information to obtain satisfactory results, and we do not assume full responsibility for any loss or damage caused by the use of such information. The above values are for reference only for the selected grade.