

节约成本 抢占先机 应用广泛

复合材料树脂体系

Araldite® Aradur®

我们拥有强大的复合材料专业技术、广泛的产品种类、独特的计算机仿真能力，可以帮助您缩短开发周期。





在产品开发中 取得先机

在亨斯迈先进材料，我们创造可能。

您可能需要开发更轻盈、更耐用的材料。您可能希望应用成本效益更高的技术，提高开发的确定性，减少实验次数，并缩短开发周期。您也可能希望减少废弃物排放，让消费者减少使用燃料，从而减少对环境的影响。

如果您的企业需要缩短将创意投入市场的时间，或是希望提高产品性能，亦或是采用成本效益更高且可持续的工艺，无论您有何种需求，我们都能为您提供优异的解决方案。

将创意投入市场，我们志在必得

60年来，我们一直致力于服务世界领先企业，它们遍及各个市场、各个行业。

这意味着与我们合作，您将获得我们在复合材料合成与配方领域数十年的专业知识和技术，从而帮助您开发机械性能和热力学性能更佳的优质材料。

我们与全球各地客户成功开展无数合作项目，深知提供专业支持的重要性。我们的专家团队非常清楚如何在制造过程的每个阶段，为您提供专业技术支持，帮助您开发高性能材料

携手同行，专注性能

让我们携手同行，共创复合材料设计与应用的新可能。我们强大的产品组合将为您提供各种独特的高性能体系，用于制造复合材料零部件或复合材料半成品。

我们的专家可以优化您的开发路径，帮助您选择合适的树脂体系和拥有高效的制造工艺。我们将助您开发出性能满足要求的产品，开发过程更加可预测，为您提供更大的灵活性，助您推出创新的概念设计。

助您更快实现目标

↑90% 计算机仿真预测中
项目成功率
超过 90%*

* 数据来源于亨斯迈计算机仿真测试，不同批次产品测试结果可能有差异。



成功的确定性 从第一步开始

Ideas
MADE POSSIBLE

我们的目标是让创意成为现实产品，无论您的创意有多复杂，多么具有挑战性，我们的复合材料专家团队都能帮您实现研发理想。

然而，开发新的复合材料绝非易事，这就是为什么我们要提供可行的方法，以减少试验的不确定性，实现更快且以更具成本效益的方式开发出产品。

90%

预测结果成功率高达90%*

良好的开端是成功的一半。在开发的初期，我们必须对材料或部件的技术、成本有所预期，以帮助您的性能要求可成功实现。

* 数据来源于亨斯迈计算机仿真测试，不同批次产品测试结果可能有差异。

我们独特的技术组合，包括动力学和工艺仿真能力、树脂表征方法以及固化动力学和树脂流动的数学建模，可帮助您提高产品开发的可预测性，产品开发成功率高达90%。

提升从创意到产品的转化率

我们可以帮您大幅提高创意到产品的转化率。我们的复合材料技术服务团队拥有包括化学、工艺、测试等多方面的专业知识，他们将与您协作，共同开发符合要求的产品。您的成功，才是我们的成功。

迄今为止，通过远程协助和上门服务，我们可以帮助客户在截止日期前解决大部分问题。

减少试验次数

我们的仿真技术还能帮您大幅减少产品认证需要进行的试验次数。

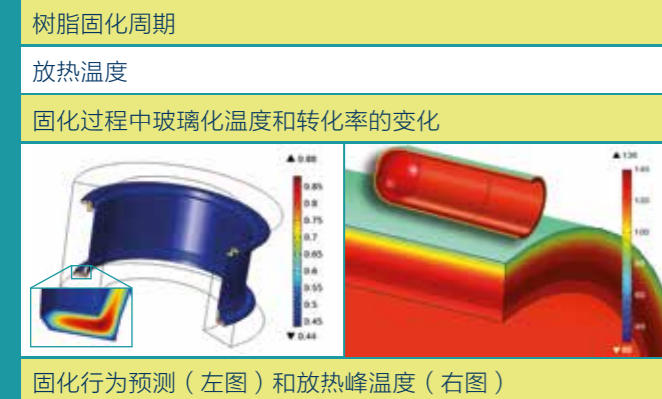
在您设计和确定产品属性（例如预成型和铸模温度、注射速度和时间、固化和抽真空时间、树脂数量、最大压力、压力状况和收缩率等）时，这可以帮助您节约宝贵的时间和成本

利用我们先进的计算机仿真能力 减少试验次数

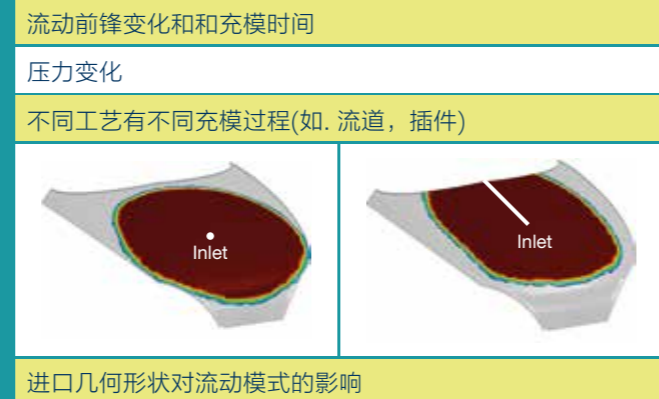
为每个零部件提供定制的树脂和生产工艺 生成材料模型

树脂体系的精确流变动力学数据用于生成导入计算机辅助设计数据材料模型，让我们能够在复合材料部件加工和固化过程中，预测部件各个位置材料的性能。

固化仿真



流动仿真

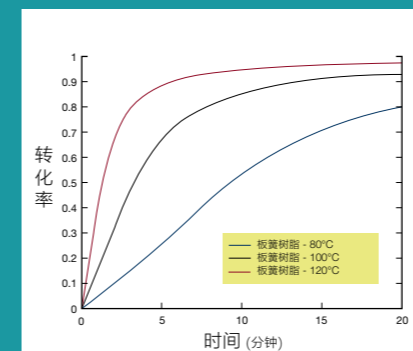


缩短生产周期和开发时间

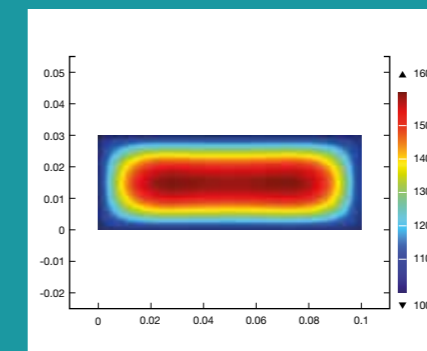
选择树脂体系 | 设计初期工艺 | 确定工艺参数 | 工艺安全性 | 改善流动模式和树脂注射方式

一旦您为复合材料部件选择了合适的材料，您就可以专注于优化成本，确保部件的性能满足您的要求。

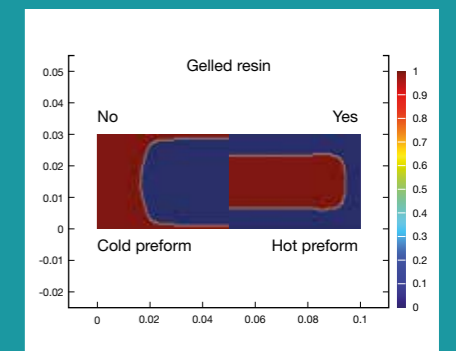
工艺预选择 指引



成本优化的 工艺方案



部件优化的 工艺展望



质量不只是动力 也是一种工艺

Performance
MADE POSSIBLE

我们的应用工程师可提供专业意见和实用建议，帮助您优化制造工艺。我们在合成和配方方面拥有核心竞争优势，因此在很多领域您都能获得我们的支持。

在产品开发过程中，您需要确保生产过程高效、产品性能优异，这样才能赢得更大的竞争优势。

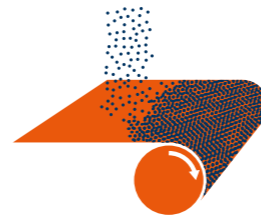
正因如此，您需要一个拥有全球资源和经验的合作伙伴，为您的产品开发提供全面支持。亨斯迈先进材料将助您开发出满足性能要求且符合监管规定的复合材料解决方案，并将成本控制在预算内。

从概念开发到稳定供货，我们的服务贯穿全流程的始终。我们可以帮助您既确保产品质量，又提高生产效率，采用久经考验的方法和技术减少成本，并让业务平台更加可持续。

我们也在制造工艺方面提供支持

我们在制造工艺方面拥有专业技术，可让您在开发特定性能新产品时更有把握。此外，我们也可以在其他重要领域为您提供支持，例如减少生产过程中产生的废弃物、缩短加工时间和提高生产线的稳定性。

预成形



高压树脂传递模塑



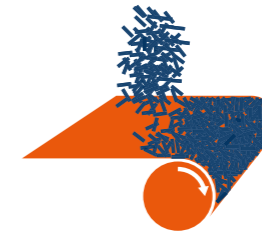
拉挤成型



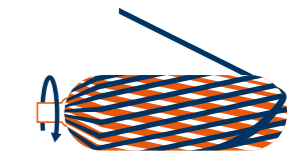
湿态压缩成型



片状成型料



湿法纤维 / 预浸带缠绕



提高生产效率的化学和工艺

DFCM 助力提高生产效率

动态流体模压成型工艺(Dynamic Fluid Compression Molding, 简称DFCM)是一种新工艺，该工艺省去高压注射且无需黏合纤维预制体，从而简化了生产流程，并降低了生产成本。

纤维全厚度的树脂浸渍可以消除纤维运动，纤维运动是使用树脂传递模塑成型工艺大批量生产高体份部件遇到的常见问题。

与常规的湿法压缩成型相比，DFCM还可以减少层压板层间缝隙，复合材料孔隙率低于1%*，可媲美高压树脂传递模塑成型工艺或热压罐预浸料成型工艺。

纤维浸透极为高效，纤维体积含量高达65%，无需满足特殊工艺条件*。

一分钟内的热压罐质量

新工艺结合快速固化的爱牢达®环氧解决方案，可在一分钟内生产出高性能的优质结1分钟。

该工艺操作简单、成型速度快、成本效益高，要求低气压（通常为30帕），且通常无需纤维预制体。

相比湿法压缩成型，该工艺具有突出优势。比如，由于是低损耗工艺，纤维体积含量高达65%，故机械性能优异；加工简单（即使使用重丝束工业增强材料）；以及可在模具稳定生成无空隙部件。

* 数据来源于亨斯迈计算机仿真测试，不同批次产品测试结果可能有差异。

影响市场 而非影响环境

Tomorrow
MADE POSSIBLE

我们的产品和服务主要供制造业各行业中的知名企业使用；在汽车、航空航天、游艇和风能行业更是尤为突出。

在这些领域，复合材料用于生产更轻盈、更坚固、更耐用的材料，以更好地实现耐火、耐化学品、耐腐蚀等高端性能。

这些特性可有效节省燃料、提升安全性，从而降低您和下游客户的环境影响。

缩短生产时间

相比金属材料，
可较大程度降低重量

案例 1:

让飞机 更轻盈 更省油

对于飞机制造商来说，最大的挑战往往在于找到更好的方式，以提高燃油效率，实现减排目标。相比传统材料，复合材料重量较轻。此外，复合材料还具有良好的设计灵活性、减震性和高强度。因此，复合材料常用于主要承重结构件、高体份部件以及其他辅助部件。

亨斯迈先进材料部门多年来一直致力于为飞机制造商提供定制化的复合材料解决方案，这些方案可满足严苛的性能要求，符合监管规定。我们的复合材料产品不仅重量轻，而且机械强度高，可适用严苛的应用领域，包括生产、保养和维修（MRO）。

案例 2:

驱动 汽车行业

汽车制造商一直在寻找更好的方式，以提高汽车的安全性和燃油效率，并将替代动力（如电力和天然气）纳入汽车设计中。这意味着他们需要一种耐用且具有更高空间重量比的材料。复合材料自然成为解决方案，尤其是对于某些零部件，比如压力容器、板簧、白车身、车轮和电池筒。然而，在开发与生产阶段降低成本、提升效率一直是车企无法回避的难题。

亨斯迈先进材料与许多汽车企业密切合作，携手努力减少研发周期，提高将创意到产品的转化率。通过我们尽职尽责的专家团队、强大的计算机仿真和数学建模能力，这一切成为可能。我们也可以减少废弃物排放和缩短加工时间，来提高生产效率，并减少对环境的影响。





案例 3:

在运动行业 获得竞争优势

很多关键的性能特点让运动器材与众不同。轻巧、高强度、柔韧和耐疲劳的产品将助您引领市场。

我们的复合材料解决方案兼具高强度和高柔韧性，助您通过变形和负荷测试；同时有更高的光洁度和表面质量，让运动员感到更舒适。我们为运动与休闲行业的全球多个产品开发项目提供支持，涉及滑雪板、网球拍、箭弓和自行车等。

案例 4:

用于高性能材料 建造高性能船只

数十年来，亨斯迈先进材料一直在为游艇行业提供支持。凭借非凡的机械性能和动力学性能，我们的复合材料解决方案帮助船舶设计者和建造者生产各种各样的小型休闲划艇、汽艇和大型豪华游艇。

我们复合材料解决方案轻巧耐用，适合应用于高应力和腐蚀性的环境。因此这种复合材料非常适合用于制造轻巧而坚固的高性能船只和远洋轮船。



产品目录

亨斯迈先进材料提供一系列产品，为各种制造工艺和复合材料部件的修理与维护提供支持。

您可以在本页找到您所需求的生产工艺与对应的产品页。

高压 HP-RTM & 湿法模压体系
拉挤体系

p 12

缠绕体系
湿法缠绕体系
预浸带缠绕体系

p 13

手糊树脂体系

真空导入树脂体系 / 低压RTM

预浸料树脂体系
热熔型预浸料体系
环氧 SMC 体系

p 14

高性能特殊体系

HP-RTM 成型工艺的定型粉

膨胀环氧树脂体系

p 15

亨斯迈先进材料环氧树脂复合材料体系

高压 HP-RTM & 湿法模压体系*

产品系列	混合粘度	操作时间	凝胶时间	建议脱模条件	Tg	弯曲强度	断裂时弯曲形变	关键特性
条件	25°C	23°C 下	110°C					
标准								
单位	mPa.s	min	s	min	°C	MPa	%	
ARALDITE® LY 3573 E / ARADUR® 3426-1 H / QZ-12 IRA	220-260 @80°C	5-15	30 - 45	3 @110°C	115-120	110-130	4-7	阻燃快速固化HP-RTM体系 (UL 94V0)
ARALDITE® LY 3573 E / ARADUR® 3426 / QZ-12 IRA	140-180 @80°C	20-30	80-100	5 @130°C	115-120	110-130	4-7	阻燃快速固化HP-RTM 或湿法模压体系 (UL 94V0), 特别适合湿法工艺
ARALDITE® LY 3585 / ARADUR® 3475	900-1100	25-35	80-90	3 @115°C	120-130	120-130	8-12	汽车复材快速固化体系
ARALDITE® LY 3585 / ARADUR® 3426	1200-1600	15-30	45-60	3 @115°C	115-125	120-140	8-12	汽车复材快速固化体系
ARALDITE® LY 3508 / ARADUR® 3475	1100-1300	25-35	80-90	2 @115°C	120-130	120-130	10-15	高韧性的快速固化体系
ARALDITE® LY 3585 / ARADUR® 3831	1250-1450	100-120	4-5 min @100°C	20 @100°C	125-130	130-140	8-10	厚制件的快速固化体系
ARALDITE® LY 3585 / ARADUR® 3834	1300-1500	50-60	3.5-4.5 min @100°C	20 @100°C	135-140	130-140	8-10	厚制件的快速固化体系
ARALDITE® LPY 20015-1A / ARADUR® LPY 20015-1B	200-300 @80°C	40-60 @60°C	1-3 min @120°C	5 @130°C	195-205	100-120	6-8	耐高温性能高, 韧性高的快速固化体系

拉挤体系*

产品系列	混合粘度	操作时间	凝胶时间	拉挤速度	Tg	弯曲强度	断裂时弯曲形变	特性
条件	25°C		180°C	以8mm 圆杆为例				
标准								
单位	mPa.s	23°C 下	s	cm/min	°C	MPa	%	
ARALDITE® LY 1561 / ARADUR® 1562-1 / ARADUR® 1562-2	800-1100	大于10h	25-35	60-80	125 - 135	100-120	5-7	低成本, 低Tg, 一般工业及风电用拉挤体系, 普适性强
ARALDITE® LY 1561 / ARADUR® 1563	600-1000	大于10h	23-27	20-40	115 - 125	100-120	5-7	操作时间更长的拉挤系统, 颜色稳定均一, 适用于形状复杂的玻璃纤维拉挤
ARALDITE® LY 1561 / ARADUR® 1562M	800-1100	大于10h	20-25	80-120	125-135	100-110	6-9	高速拉挤体系, 速度可达1m/min;
ARALDITE® LY 1578 XD / ARADUR® 1578-1 XD	800-1000	大于10h	24-27	20-40	165-185	100-130	4-8.5	中高Tg的拉挤系统, 具有优异的耐磨性和耐水或耐化学介质性
ARALDITE® CY 5192-1 / ARADUR® HY 5192-1	500-800	大于10h	48-55	40-60	210-230	95-120	4-6	Tg>220 °C 的低粘度拉挤系统, 适用于直径9.5mm以内的电缆芯
ARALDITE® CY 5192-1 / ARADUR® HY 5196-2	500-800	大于10h	48-55	40-50	220-230	95-115	4-6	Tg>220 °C 的低粘度拉挤系统, 适用于直径在9.5-11mm以内的电缆芯
ARALDITE® CY 5196 / ARADUR® HY 5196 / Accelerator DY 5196	450-550	大于10h	47-51	40-50	180-200	95-115	4-6	专为大直径电缆芯使用
ARALDITE® LPY 21007A / ARADUR® LPY 21007B	600-1000	大于10h	47-51	21-23	110-125	110-125	5-7	阻燃拉挤树脂体系

* 数据来源于亨斯迈计算机仿真测试, 不同批次产品测试结果可能有差异。

缠绕体系*

树脂体系	混合粘度	操作时间	凝胶时间	建议固化条件	Tg	弯曲强度	断裂时弯曲形变	特性
条件	25°C	23°C 下	80°C					
标准								
单位	mPa.s	min	min		°C	MPa	%	

湿法缠绕体系

ARALDITE® LY 1564 / ARADUR® 917 / Accelerator 960-1	450-700	大于10 h	30-40	4h / 80°C + 4h / 120°C	122-130	140-150	6-7	低粘度缠绕树脂体系
ARALDITE® LY 1135-1 / ARADUR® 917-1 / Accelerator 960-1	600-1000	大于10 h	2-4 h	4h / 80°C + 4h / 120°C	132-138	140-150	6-7	中粘度缠绕树脂体系
ARALDITE® LY 3588 / ARADUR® 3588	300-400	大于10 h	40-60	4h / 80°C + 4h / 120°C	120-130	130-140	7-9	低粘度高延伸性缠绕树脂体系
ARALDITE® 1564 / ARADUR® 3474	350-450	260-280	25-35	1h / 80°C + 4h / 120°C	115-120	120-130	8-9	低粘度体系, 高强度并具有高延伸率的树脂体系
ARALDITE® LY 30012 CI / ARADUR® 30013 CI	2000-3000	40 min-1 h	7-10	4h / 60°C + 4h / 120°C + 3h / 180°C	200-205	110-140	5-7	Tg>200°C以上的, 能常温固化的高温缠绕树脂体系, 特别适用于高速旋转的锭子缠绕
ARALDITE® LY 30030 CI / ARADUR® 30031 CI	180-200	大于10 h	1-2h	2h / 100°C + 4h / 140°C	150-170	125-135	6-9	Tg>160°C以上的, 中温缠绕树脂体系

预浸带缠绕体系

ARALDITE® LY 3708 / ARADUR® 1571 / ACC 1575	10000-30000	7-14 days	5-8 h	4h / 85°C + 9h / 110°C	130-135	130-140	7-9	快速固化的高韧性预浸带体系, K1c>1.6, 具有优异的工艺性; 储存稳定性高
ARALDITE® LPY 19053A / ARADUR® 19053B	10000-30000	2-3 days	5-8 h	4h / 85°C + 9h / 110°C	135-140	130-140	7-9	高韧性的预浸带缠绕体系, K1c>1.6, 优异的耐温耐湿性能, 优异的工艺性

手糊树脂体系*

树脂体系	混合粘度	操作时间	凝胶时间	建议固化条件	Tg	弯曲强度	断裂时弯曲形变	特性
条件	25°C	23°C 下	80°C					
标准								
单位	mPa.s	min	min		°C	MPa	%	

ARALDITE® LY 3585 / ARADUR® 3415	2200-3000	40-60	3-5	17min / 85°C	80-90	130-140	10-12	高韧性的手糊树脂体系, 很强的疲劳性能
ARALDITE® LY 5288 / ARADUR® 5288	1200-1800	40-60	3-5	8h / 60°C	50-65			用于手糊制造模具
ARALDITE® LY 5288 / ARADUR® 5289	400-700	20-35	3-5	8h / 60°C	70-80			用于手糊制造模具, 是LY 5288 / HY 5288的反应快体系
ARALDITE® LY 3600 / ARADUR® 3600-2	300-400	140-160	10-20	24h / 25°C + 4h / 100°C	85-95	50-60		优异的尺寸稳定性
ARALDITE® LY 5052 / ARADUR® 5052	500-700	110-160	14-17	8h / 80°C	110-120	110-120	8-14	室温固化, 具有较好的机械性能, 航空认证
ARALDITE® LY 1561 / ARADUR® 3426	2400-2900	15-30	3-5	1h / 50°C + 30min / 120°C	115-125	120-140	5-8	室温快速固化的手糊树脂体系

* 数据来源于亨斯迈计算机仿真测试, 不同批次产品测试结果可能有差异。

亨斯迈先进材料环氧树脂复合材料体系

真空导入树脂体系 / 低压RTM*

树脂体系	混合粘度	操作时间	凝胶时间	建议固化条件	Tg	弯曲强度	断裂时弯曲形变	特性
条件	25°C	23°C 下	80°C					
标准								
单位	mPa.s	h	min		°C	MPa	%	
ARALDITE® LY 1572 / ARADUR® 3486	220-300	8-10	35-45	8h / 80°C	80-84	118-130	10-13	中低温Tg, 粘度更低操作时间更长的体系, 特别适用于大型厚制件真空导入工艺
ARALDITE® LY 1572 / ARADUR® 22962	400-600	2-3	20-30	15min / 120°C + 2h / 150°C	130-140	124-132	9-11	中高温Tg, 较大的断裂延伸率, 特别适合真空导入工艺
ARALDITE® LPY 20090A / ARADUR® LPY 20090B	600-700	2-3	20-60	3h / 60°C + 2h / 150°C	155-175	105-115	4-6	高温Tg, 低粘度适用于RTM工艺
ARALDITE® LY 6469 / ARADUR® 2954	220-240	12-14	35-45	1h / 80°C + 1h / 150°C + 1h / 180°C	120-130	100-106	6-8	中温Tg, 粘度更低操作时间极长的体系, 特别适用于大型厚制件真空导入工艺
ARALDITE® LY 8615 / ARADUR® 8615	480 - 580	12-15	34-40	1.5h / 80°C + 1h / 150°C + 1h / 180°C	200 - 210	90-100	3-5	适用于模具制造领域, 高Tg
ARALDITE® LY 8615 / ARADUR® 5173	270 - 370	5-6	25-30	1.5h / 80°C + 1h / 150°C + 1h / 180°C	200 - 207	115-125	5-6	适用于模具制造领域, 高Tg
ARALDITE® LY 1560 / ARADUR® 917-1 / Accelerator DY 079	200 - 300	大于 10	1-2 h	20 min / 120°C + 2h / 190°C	195 - 205	110-130	6-7	与纤维具有良好的浸润性, 高韧性树脂体系
ARALDITE® LY 1564 / ARADUR® 3473	1000-1200	84-88	6-7 h	30min / 130°C + 12h / 160°C	165-175	100-110	5.5-6.5	中高温, 超长操作时间的树脂体系, 较适合RTM工艺
ARALDITE® XB 9721 / ARADUR® 3473	14000-17000	80-95	6-7 h	2h / 120°C + 2h / 160°C + 2h / 180°C + 4h / 220°C	240-250	105-125	3.0-4.2	特高温, 超长操作时间的树脂体系, 教师和RTM工艺

预浸料树脂体系*

树脂体系	混合粘度	浸渍温度	浸渍保质期	凝胶时间	建议固化温度	Tg	特性
条件	70°C		25°C				
标准							
单位	mPa.s		week	min		°C	

热熔型预浸料体系

ARALDITE® LPY 20034	15000-40000	70-80	大于 6	6-8 @120°C	30 min / 90°C + 2h / 120°C	110-130	良好的涂敷性以及碳纤维的浸润性
ARALDITE® LPY 20002	15000-40000	70-80	大于 6	5-7 @130°C	5min / 150°C	110-130	满足UL94V-0阻燃的快速固化成型系统

树脂体系	混合粘度	熟化时间	储存有效期	固化条件	Tg	特性
条件	25°C	25°C	25°C			
标准						
单位	mPa.s	h	month		°C	

环氧SMC体系

ARALDITE® LPY 20019A / ARADUR® LPY 20019B	15000-25000	约 48	约 3	5-10min / 150°C	120-135	典型的 SMC 体系
ARALDITE® LPY 20019A / ARADUR® LPY 20019H-2	15000-25000	约 48	约 3	3-5min / 140°C 或 2-3h / 100°C	110-135	快速低温固化的 SMC 体系
ARALDITE® LY 3573-1 / ARADUR® LPY 20019H-3	15000-25000	约 48	约 3	3-5min / 140°C	110-120	满足UL94V-0阻燃的快速固化成型系统

* 数据来源于亨斯迈计算机仿真测试, 不同批次产品测试结果可能有差异。

高性能特殊体系*

树脂体系	混合粘度	推荐工艺	固化条件	Tg	弯曲强度	断裂时弯曲形变	特性
条件	25°C						
标准							
单位	mPa.s			°C	MPa	%	
FST 40002/ 40003	600-800	RTM, 真空灌注, 湿法模压	1 h / 100°C + 1 h / 120°C + 2 h / 180°C	270-278	95-105	4-6	优异的力学性能, 高韧性, 更高的耐热性能, 主要应用于航空内饰件, 满足FAR 25.853 要求
FST 40004/ 40005	300-450	RTM, 真空灌注, 湿法模压	1 h / 100°C + 1 h / 120°C + 2 h / 180°C	265-275	95-105	4-6	主要应用于轨道交通复材部件, 更高的耐热性能, 满足EN45545-2 R1/R7 HL2要求

HP-RTM 成型工艺的定型粉*

产品系列	熔点	玻璃化温度 (Tg)	典型的预成型周期	主要应用
条件				
标准				
单位	°C	°C		
ARALDITE® LT 3366	150	75 - 85	180± 20°C 条件下20±10秒, 冷冲压	高压 RTM

膨胀环氧树脂体系*

产品系列	最大的玻璃化温度 (Tg)	复合材料密度 **	主要特征
条件			
标准			
单位		g/cm³	
ARALDITE® LY 5054 / ARADUR® 5003-1 / Foaming agent DY 5054	120 - 130	0.50 - 0.70	能做到更高的发泡效果, 故建议应用于三明治结构复合材料中; 其产品的密度更可透过调整发泡剂的使用量而得以调整

* 典型的工艺窗口: 150-160°C 条件下, 45-60秒 ** 自然纤维毡密度: ~ 1.4 g/cm³ - 树脂质量含量: ~ 35 %

* 数据来源于亨斯迈计算机仿真测试, 不同批次产品测试结果可能有差异。

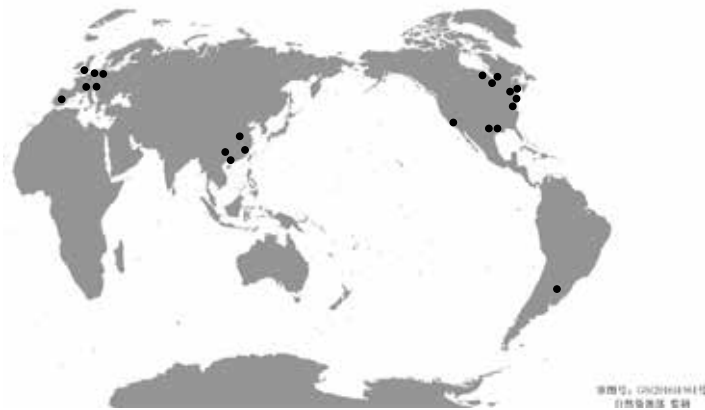


亨斯迈先进材料

亨斯迈先进材料在全球范围内供应化学品和解决方案，长久以来拥有在先进环氧树脂、丙烯酸和聚氨酯基底的聚合物产品领域技术创新的优良传统。

我们在电子行业、高性能胶粘剂及复合材料领域拥有逾1600名员工，通过应对全球工程方面挑战的逾1500种产品，服务于全世界超过2000家客户，致力于提供创新及特制化解决方案。

遍布全球的 合成、配方和生产基地



Distributed by



For more information, please contact us at:
advanced_materials@huntsman.com

更多信息请访问：
www.huntsman.com/advanced_materials
advanced_materials@huntsman.com

或关注亨斯迈官方微信公众号：



亚太地区
亨斯迈先进化工材料（广东）有限公司上海分公司
中国上海市闵行区经济技术开发区文井路455号
邮编：200245
电话：+86 21 3357 2888
传真：+86 21 3357 6547

欧洲、中东、非洲与印度
Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH
Klybeckstrasse 200
P.O. Box
4002 Basel
Switzerland
Tel: +41 61 299 1111
Fax: +41 61 299 1112

美洲
Huntsman Advanced Materials Americas Inc.
10003 Woodloch Forest Drive
The Woodlands
Texas 77380
USA
Tel: +1 888 564 9318
Fax: +1 281 719 4047

法律声明：

爱牢达®和爱牢固®是亨斯迈公司或其附属公司在多个或一个或多个国家(并非所有国家)的注册商标。本文件所述产品(“产品”)的销售均受限于Huntsman Advanced Materials LLC或其适当的关联方(包括但不限于Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA, Huntsman Advanced Materials Americas Inc., 或者亨斯迈特殊化学品(香港)有限公司, 或者亨斯迈先进化工材料(广东)有限公司) (“亨斯迈”)销售通用条款和条件。

下文内容代替买方文件：

尽管据亨斯迈深知，本文件包括的所有信息和建议在本文件刊发时准确无误，但本文件的任何内容不得被解释为任何种类的明示或暗示的声明、保证或条件，包括但不限于对适用性或特定用途适用性、不侵犯任何知识产权的保证，或有关质量或与以往说明或样本一致性的保证，且买方须承担因使用产品导致的所有风险和责任，无论是单独使用或与其它物质一起使用。本文件所做陈述或提出的建议不得被解释为有关任何产品适用于买方或用户特定用途的声明，亦不得被解释为导致侵犯任何专利权或其它知识产权的诱因。数据和结果均基于控制条件及/或实验室工作。买方须负责确定有关信息和建议的适用性，以及任何产品用于各自特定用途的适用性，以确保其产品的拟定用途不会侵犯任何知识产权。

产品可能存在或发生危险。买方应 (i)向亨斯迈索取包含有关产品危险和毒性，以及产品正确装运、处理和储存程序详细信息的材料安全数据表和技术数据表；(ii) 采取一切必要措施，充分通知、警告可能处理或接触产品的员工、代理、直接和间接客户及承包商并使他们熟悉有关产品的所有危险，以及安全处理、使用、储存、运输和弃置及接触产品的正确程序；及 (iii)遵守并确保可能处理或接触产品的员工、代理、直接和间接客户及承包商遵守适用材料安全数据表、技术数据表或亨斯迈提供的其它说明书包含的所有安全信息，以及有关产品处理、使用、储存、经销和弃置及接触的所有适用法律、法规和标准。请注意，产品可能因国家而异。若有任何疑问，请与本地亨斯迈代表联系。

© 2021亨斯迈集团保留一切权利。
Ref. No. AdMat Composites selector guide 08.11_CN



Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO EXCELLENCE