



Creamid® B3H2G10*9000

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

一般信息

总览

材料状态	• Preliminary Data		
供货地区	• 北美洲	• 拉丁美洲	• 亚太地区
	• 非洲和中东	• 欧洲	
形式	• 粒子		

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.59	1.59	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	1.1	1.1	%	
流动	0.50	0.50	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.50	0.50	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	4.1	4.1	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	2.41E+6	1.83E+6	psi	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)	32600	24700	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.4	3.9	%	ISO 527-2
弯曲模量 (73°F)	1.99E+6	1.55E+6	psi	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (73°F)	5.7	6.2	ft-lb/in ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (73°F)	36	36	ft-lb/in ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	5.7	6.7	ft-lb/in ²	ISO 180
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (66 psi, 未退火)	428	428	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	419	419	°F	ISO 75-2/A
维卡软化温度				
--	424	424	°F	ISO 306/B
--	433	433	°F	ISO 306/A
熔融温度	432	432	°F	ISO 11357-3
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
漏电起痕指数	--	550	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.031 in	HB	--		
0.06 in	HB	--		
0.13 in	HB	--		

加工信息

注射	干燥	单位制
干燥温度	176	°F
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
射嘴温度	518	°F
加工 (熔体) 温度	491 到 527	°F
模具温度	158 到 212	°F