



# Creamid® P2H7G6\*9217

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

## 一般信息

总览	
材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲 • 欧洲
形式	• 粒子

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.37	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	0.70	--	%	
流动	0.30	--	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.40	--	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	4.8	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	1.39E+6	1.04E+6	psi	ISO 527
拉伸应力 (断裂)	26100	18900	psi	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	3.5	5.2	%	ISO 527
弯曲模量	1.10E+6	928000	psi	ISO 178
弯曲应力	33400	23900	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)	4.3	5.2	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (73°F)	24	29	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	4.3	4.8	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 180/A
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)	419	--	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	383	--	°F	ISO 75-2/A
维卡软化温度				
--	392	--	°F	ISO 306 <sup>2</sup>
--	410	--	°F	ISO 306 <sup>3</sup>

## 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
料筒后部温度	482 °F
料筒中部温度	500 °F
料筒前部温度	518 °F
射嘴温度	518 °F
加工 (熔体) 温度	464 到 518 °F
模具温度	158 到 212 °F

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 50°C/h, B (50N)

<sup>3</sup> 120°C/h, A (10N)