



Creamid® P3H2G10*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¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.58	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	1.0	--	%	
流动	0.40	--	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.30	--	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	3.2	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	2.25E+6	1.90E+6	psi	ISO 527
拉伸应力 (断裂)	29700	24700	psi	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	3.3	3.5	%	ISO 527
弯曲模量	2.03E+6	1.74E+6	psi	ISO 178
弯曲应力	43500	35500	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)	5.2	5.2	ft-lb/in ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (73°F)	33	36	ft-lb/in ²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度 (73°F)	6.2	6.7	ft-lb/in ²	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)	410	--	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	392	--	°F	ISO 75-2/A
维卡软化温度				
--	401	--	°F	ISO 306 ²
--	419	--	°F	ISO 306 ³
熔融温度	432	--	°F	ISO 11357
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	--		
0.08 in	HB	--		

Creamid® P3H2G10*9217

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

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	482 到 536 °F
模具温度	158 到 212 °F

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 50°C/h, B (50N)

³ 120°C/h, A (10N)