



# Creamid® P3H2G12\*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                    | 额定值     | 单位制                   | 测试方法                 |
|-------------------------|---------|-----------------------|----------------------|
| 密度                      | 1.71    | g/cm <sup>3</sup>     | ISO 1183             |
| 收缩率                     |         |                       | ISO 294-4            |
| 垂直                      | 0.80    | %                     |                      |
| 流动                      | 0.70    | %                     |                      |
| 吸水率 (24 hr, 73°F)       | 0.40    | %                     | ISO 62               |
| 吸水率 (饱和, 73°F)          | 2.8     | %                     | ISO 62               |
| 机械性能                    | 额定值     | 单位制                   | 测试方法                 |
| 拉伸模量                    | 2.74E+6 | psi                   | ISO 527              |
| 拉伸应力 (断裂)               | 30500   | psi                   | ISO 527              |
| 拉伸应变 (断裂)               | 2.8     | %                     | ISO 527              |
| 弯曲模量 (73°F)             | 2.47E+6 | psi                   | ISO 178              |
| 弯曲应力                    | 42100   | psi                   | ISO 178              |
| 冲击性能                    | 额定值     | 单位制                   | 测试方法                 |
| 简支梁缺口冲击强度 (73°F)        | 5.7     | ft-lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eA          |
| 简支梁无缺口冲击强度 (73°F)       | 30      | ft-lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eU          |
| 悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)        | 6.2     | ft-lb/in <sup>2</sup> | ISO 180/A            |
| 热性能                     | 额定值     | 单位制                   | 测试方法                 |
| 载荷下热变形温度 (66 psi, 未退火)  | 428     | °F                    | ISO 75-2             |
| 载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火) | 401     | °F                    | ISO 75-2             |
| 维卡软化温度                  |         |                       |                      |
| --                      | 410     | °F                    | ISO 306 <sup>2</sup> |
| --                      | 419     | °F                    | ISO 306 <sup>3</sup> |

## 加工信息

| 注射         | 额定值       | 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  |
| 喷嘴温度       | 518       | °F  |
| 加工 (熔体) 温度 | 482 到 536 | °F  |
| 模具温度       | 158 到 212 | °F  |

## 备注

<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> 50°C/h, A (10N)