



Creamid® A2H7G12.2S*9207/2

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66 + PA 6I/6T

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	1.72	1.72	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	0.40	0.40	%	
流动	0.20	0.20	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.30	0.30	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	2.0	2.0	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3.63E+6	3.19E+6	psi	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)	37700	34800	psi	ISO 527-1
拉伸应变 (断裂)	2.5	3.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (73°F)	2.68E+6	2.39E+6	psi	ISO 178
弯曲应力	50800	45000	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				ISO 179
-22°F	9.5	--	ft-lb/in ²	
73°F	9.5	9.5	ft-lb/in ²	
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-22°F	31	--	ft-lb/in ²	
73°F	31	33	ft-lb/in ²	
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	9.5	9.5	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)	491	491	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	473	473	°F	ISO 75-2/A
维卡软化温度				
--	446	446	°F	ISO 306/B
--	482	482	°F	ISO 306/A
熔融温度	509	509	°F	ISO 11357-3
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
介电强度 (0.0787 in)	990	--	V/mil	IEC 60243-1

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	554 °F
模具温度	176 到 248 °F