



Creamid® A3H2G10.2S*9001

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 • 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.57	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	0.40	--	%	
流动	0.10	--	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.40	--	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	3.0	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量				
--	2.54E+6	--	psi	ISO 527-1
--	--	2.47E+6	psi	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	35500	34800	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0	3.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (73°F)	1.96E+6	1.81E+6	psi	ISO 178
弯曲应力	49300	47900	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 179/1eA
-22°F	7.1	7.1	ft-lb/in ²	
73°F	7.1	7.6	ft-lb/in ²	
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-22°F	33	33	ft-lb/in ²	
73°F	36	36	ft-lb/in ²	
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	6.7	7.1	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)	491	--	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	455	--	°F	ISO 75-2/A
维卡软化温度				
--	464	--	°F	ISO 306/B
--	482	--	°F	ISO 306/A
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
介电强度 (0.0787 in)	--	840	V/mil	IEC 60243
漏电起痕指数 (解决方案 A)	--	600	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	--		

Creamid® A3H2G10.2S*9001**Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66 + PA 6I/6T****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
建议的最大水分含量	0.020 到 0.12 %
料筒后部温度	518 °F
料筒中部温度	536 °F
料筒前部温度	554 °F
射嘴温度	554 °F
加工 (熔体) 温度	536 到 563 °F
模具温度	176 到 230 °F

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。