



Creamid® A3H2G12.2S

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66 + PA 6I/6T

一般信息

产品说明

Creamid® A3H2G12.2S is a high flow, 60% glass fiber reinforced semi-aromatic polyamide (PA) designed for injection molding; primarily in metal replacement. This material provides an excellent surface finish, retains properties after moisture absorption, and is available globally.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> • 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 欧洲 • 亚太地区
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 低粘度 • 高拉伸强度 • 良好的加工性能 • 流动性高 • 热稳定性，良好 • 韧性良好 • 优良外观
RoHS 合规性	• 联系制造商
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型
树脂 ID (ISO 1043)	• PA66+PA6I/6T-GF60

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.73	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
垂直	0.40	%	
流动	0.20	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.30	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	2.0	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3.05E+6	psi	ISO 527
拉伸应力 (断裂)	37700	psi	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	3.5	%	ISO 527
弯曲模量 (73°F)	2.47E+6	psi	ISO 178
弯曲应力	50800	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)	9.5	ft-lb/in ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (73°F)	43	ft-lb/in ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	9.5	ft-lb/in ²	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)	491	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	482	°F	ISO 75-2/A
可燃性	额定值	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	
0.13 in		HB	

Creamid® A3H2G12.2S

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66 + PA 6I/6T

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	176	°F
建议的最大水分含量	0.12	%
加工 (熔体) 温度	536 到 572	°F
模具温度	176 到 230	°F

注射说明

Maximum peak injection pressure should not exceed 80% of the machine's maximum pressure capability. Start with a holding pressure that is half the peak

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。