



# Creamid® A3H7G4.2S\*9217

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
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.29	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	1.0	--	%	
流动	0.40	--	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.80	--	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	5.0	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	1.02E+6	957000	psi	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)	19600	18100	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0	3.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (73°F)	798000	769000	psi	ISO 178
弯曲应力	25400	22500	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)	2.4	2.4	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (73°F)	17	17	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	2.4	2.4	ft-lb/in <sup>2</sup>	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)	482	--	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	446	--	°F	ISO 75-2/A
维卡软化温度				
--	455	--	°F	ISO 306 <sup>2</sup>
--	482	--	°F	ISO 306 <sup>3</sup>
熔融温度	509	--	°F	ISO 11357-3

## 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	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 572	°F
模具温度	176 到 230	°F