HK:+852-69575415 China GuangDong:+13538586433 ShangHai:+18816996168

TEKNOR APEX

Creamid® A3H7G8.2S*9217

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66 + PA 6I/6T

一般信息

产品说明

Creamid® A3H7G8.2S is a high flow, 40% 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	• 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 [1]

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.48	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	0.80	--	%	
流动	0.20	--	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.60	--	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	3.7	--	%	ISO 62
机械性能	**干燥**	**调节后的**	**单位制**	**测试方法**
拉伸模量	1.91E+6	1.89E+6	psi	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)	31900	30500	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0	3.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (73°F)	1.52E+6	1.45E+6	psi	ISO 178
弯曲应力	40600	39900	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)	5.7	5.7	ft·lb/in²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (73°F)	29	33	ft·lb/in²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度 (73°F)	5.7	5.7	ft·lb/in²	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	--	°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 [2]
--	482	--	°F	ISO 306 [3]
熔融温度	509	--	°F	ISO 11357-3
电气性能	**干燥**	**调节后的**	**单位制**	**测试方法**
漏电起痕指数	--	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	--		

HK:+852-69575415 China GuangDong:+13538586433 ShangHai:+18816996168

Creamid® A3H7G8.2S*9217

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
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

备注

[1] 一般属性：这些不能被视为规格。

[2] B (50N)

[3] A (10N)