

POLYWING

物性表

Valumid B1NG3 BK80001

产品说明

15%玻纤增强，注塑级 PA6，本品具有刚性和冲击韧性好、易成型加工等特点，

物理性能	测试标准	单位	典型值
密度	ISO 1183-1	g/cm ³	1.25
吸水率 (23°C,24h)	ISO 62	%	1.40
流动性能	测试标准	单位	典型值
熔融指数	ISO 1133	g/10min	-
机械性能	测试标准	单位	典型值
拉伸强度 (50mm/min)	ISO 527	MPa	120
拉伸模量 (50mm/min)	ISO 527	MPa	5,000
断裂伸长率 (50mm/min)	ISO 527	%	3.5
弯曲强度 (2mm/min)	ISO 178	MPa	170
弯曲模量 (2mm/min)	ISO 178	MPa	3,200
简支梁冲击强度 (缺口, 23°C)	ISO 179	kJ/m ²	7
简支梁冲击强度 (非缺口, 23°C)	ISO 179	kJ/m ²	32
热性能	测试标准	单位	典型值
熔点		°C	-
热变形温度 (1.82MPa)	ISO 75	°C	185
电性能	测试标准	单位	典型值
相对漏电起痕指数(CTI)	IEC 60112	V	
体积电阻	IEC 60093	Ω•m	
介质损耗角正切值 (1MHz)	IEC 60250	-	
介电常数	IEC 60250	-	
介电强度	IEC 60243-1	kV/mm	
阻燃性能	测试标准	单位	典型值
阻燃等级 UL94HB	UL 94	mm	1.5
长期热老化温度(RTI)	UL 746B		-
Elec		°C	-
Imp		°C	-
Str		°C	-
其他	测试标准	单位	典型值
填充比例	-	%	15
成型收缩率	ISO 294-4	%	0.8~1.0
灼热丝可燃性指数(GWFI)	IEC 60335 1-2	°C	-

材料烘干工艺	单位	范围
烘干温度	°C	95~105
烘干时间	小时	4~6
材料注射工艺	单位	范围
熔体温度	°C	240~260
螺杆温度	°C	230~260
射嘴温度	°C	240~260
模具温度	°C	60~90
注射压力	MPa	80~120
免责声明		

本文本的数据与信息是基于我们现在的认识与经验，仅供指导。由于使用条件和适用法律可能因地因时而异，用户有责任确定本文件里的产品和产品信息是否适合用户使用，并且测试我们的产品是否适合用户的用途。宝研新材料建议用户事先调查自己产品的最终用途，以保证能正确使用该产品，用户可向当地的宝研新材料销售人员索取本产品的材料安全数据表（MSDS）。宝研新材料对文本信息不承担任何责任与义务，也未提供任何保证，对所有默示保证在此明确地予以排除。

广州宝研新材料有限公司
 天河区思成路 19 号宏太智慧谷
 邮箱: sales@polywingtech.com
 网址: www.polywingtech.com

POLYWINGTM
focus on quality