

# POLYWING

## 物性表

### Valumid B1N100 BK00001

#### 产品说明

注塑级 PA6，阻燃非增强材料。本品具有易加工、高电性能、环境友好性等特点，尤其适用于电子电器端子、连接器等、继电器开关等。

物理性能	测试标准	单位	典型值
密度	ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1.35
吸水率 (23°C,24h)	ISO 62	%	1.52
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	65
断裂伸长率 (50mm/min)	ISO 527	%	12.0
弯曲强度 (2mm/min)	ISO 178	MPa	95
弯曲模量 (2mm/min)	ISO 178	MPa	-
简支梁冲击强度 (缺口, 23°C)	ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	7
简支梁冲击强度 (非缺口, 23°C)	ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	NB
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	70
电性能	测试标准	单位	典型值
相对漏电起痕指数(CTI)	IEC 60112	V	275
体积电阻	IEC 60093	Ω·m	1E+14
介质损耗角正切值 (1MHz)	IEC 60250	-	0.03
介电常数	IEC 60250	-	3.3
介电强度	IEC 60243-1	kV/mm	22
阻燃性能	测试标准	单位	典型值
阻燃等级 UL94V0	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	-	%	0
成型收缩率	ISO 294-4	%	1.4~1.8
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	220~250
螺杆温度	°C	200~245
射嘴温度	°C	225~250
模具温度	°C	60~90
注射压力	MPa	60~120
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](mailto:sales@polywingtech.com)  
 网址: [www.polywingtech.com](http://www.polywingtech.com)



