



Modified polyamide

B1AG0N

性能	Properties	测试标准 Standard	测试条件 Condition	单位 Unit	数值 Value
物理性能	Physical Properties				
密度	Specific Gravity	ASTM D792	23°C	g/cm ³	1.12-1.14
成型收缩	Mold Shrinkage,Flow	ASTM D955	Cold mold, 48 hrs	%	0.95-1.15
	Mold Shrinkage,Cross-Flow		Cold mold, 48 hrs	%	0.95-1.15
吸水率	Moisture Absorption	ASTM D570	23 °C; 50 % RH	%	1.12
填充量	Filler Content, Carbon Fiber		800°C/2h	%	0
机械性能	Mechanical Properties				
拉伸强度	Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	Mpa	62
断裂伸长率	Elongation at Break	ASTM D638	50mm/min	%	48
弯曲强度	Flexural Strength	ASTM D790	3mm/min	Mpa	84
弯曲模量	Flexural Modulus	ASTM D790	3mm/min	Mpa	1598
悬臂梁冲击强度	Izod Impact, Notched	ASTM D256		J/m	3.5
热性能	Thermal Properties				
熔点	Melting Point	DSC	23°C	°C	235
热膨胀系数	CTE	ASTM D696	-20~150°C	µm/m°C	1.12
热变形温度	HDT	ASTM D648	1.8 Mpa	°C	
阻燃性能	Flammability	UL94	1.6 mm		V0
电性能	Electrical Properties				
介电常数	Dielectric Constant	IEC 60250	1 MHz		
介电强度	Dielectric Strength	IEC 60243	S/T, in oil	kV/mm	
功耗因数	Dissipation Factor	IEC 60250	1 MHz		
体积电阻率	Volume Resistivity	IEC 60093	23°C	Ω.m	

*B1AG0N是一款耐冲NYLON改性材料，适合注塑或者挤出等工艺。该表为本产品测试的典型值，不作为产品验收的标准。



海弘塑胶

东莞市海弘塑胶有限公司

Dongguan Haihong Plastic Co., Ltd.

广东省东莞市常平镇土塘裕隆工业区E栋 Tel:86-769-89600015

**Modified polyamide****A5BG6B**

加工工艺	Processing	
干燥工艺	Materials Drying Process	
干燥温度	Drying Temperature	110-130°C
干燥时间	Drying Time	3-4 h
最大湿气含量	Maximum Moisture Content	0.04%
注塑工艺	Injection Process	
模具温度	Mold Temperature	80~120°C
料筒前段温度	Front Cylinder Temperature	240~250°C
料筒中段温度	Middle Cylinder Temperature	260~280°C
料筒后段温度	Behind Cylinder Temperature	260~280°C
喷嘴温度	Nozzle Temperature	250~270°C
加工熔体温度	Melt Temperature	240~280°C
注塑压力	Injection pressure	50~100Mpa
背压	Back Pressure	0.3~0.7Mpa
螺杆转速	Screw speed	40~70 rpm

*A5BG6B是一款阻燃NYLON改性材料，适合注塑或者挤出等工艺。该表为本产品测试的典型值，不作为产品验收的标准。