+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

Ultradur® S 4090 G6X

(PBT+ASA)-GF30 BASF

具有30 %玻璃纤维的低扭曲度、 易流动注塑等级， 用于要求尺寸稳定性的技术零部件， 减小壁厚（例如e/e外壳、 插头和插座连接器）。
GF30

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	20	cm³/10min	ISO 1133
温度	275	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.3	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9600	MPa	ISO 527
断裂应力	128	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	61	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	52	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	7.5	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	223	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	205	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	25	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	115	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.9	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.7	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	46	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	202	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	41	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	425	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1470	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	104	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	1290	kg/m³	-
熔体	0.22	W/(m K)	-
熔体的比热	1860	J/(kg K)	-
喷射温度	185	°C	-

+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

Ultradur® S 4090 G6X

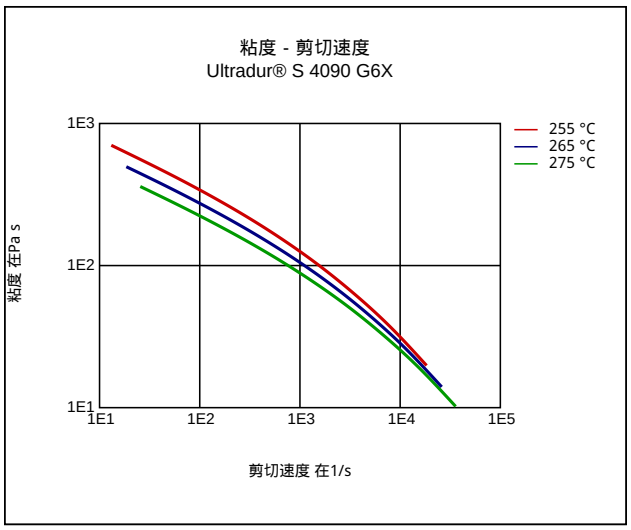
(PBT+ASA)-GF30 BASF

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

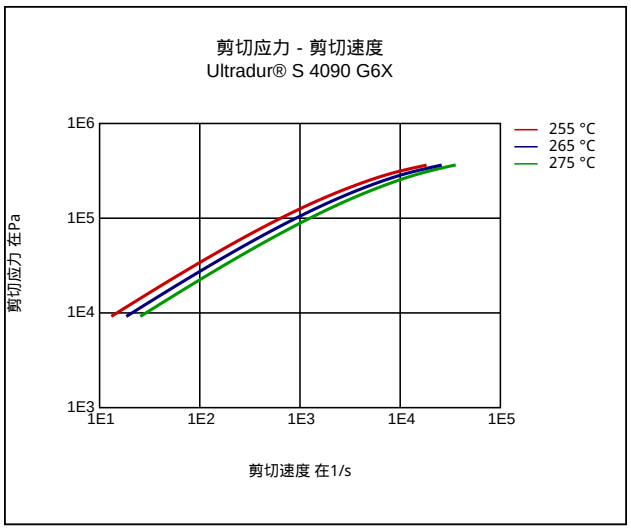
加工推荐（注塑）	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80 - 120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	250 - 275	°C	-
模具温度	60 - 100	°C	-

函数

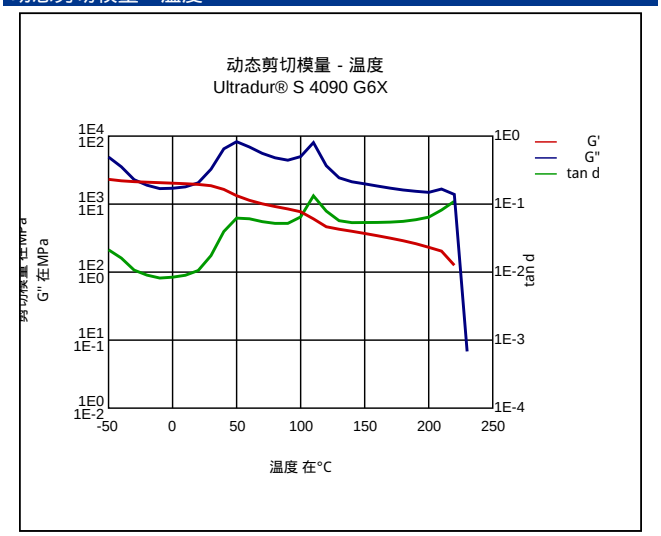
粘度 - 剪切速度



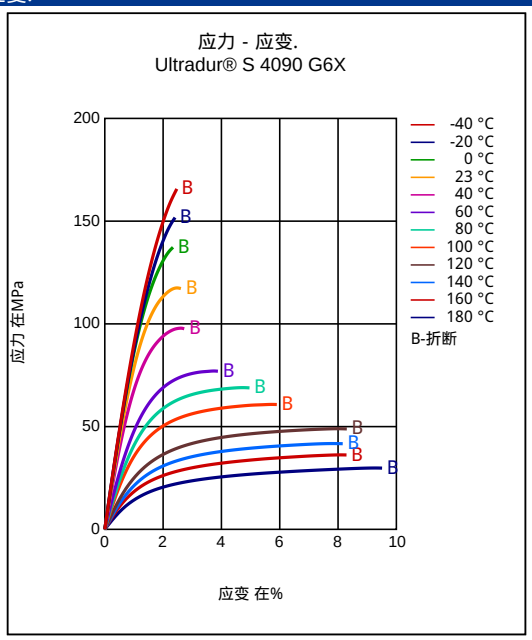
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



应力 - 应变.

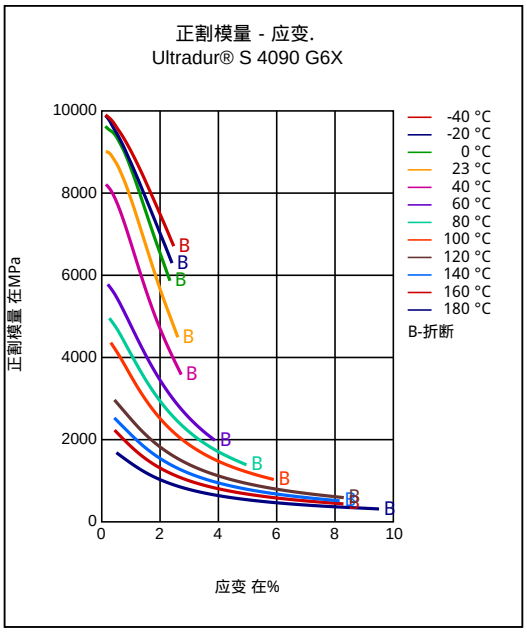


+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

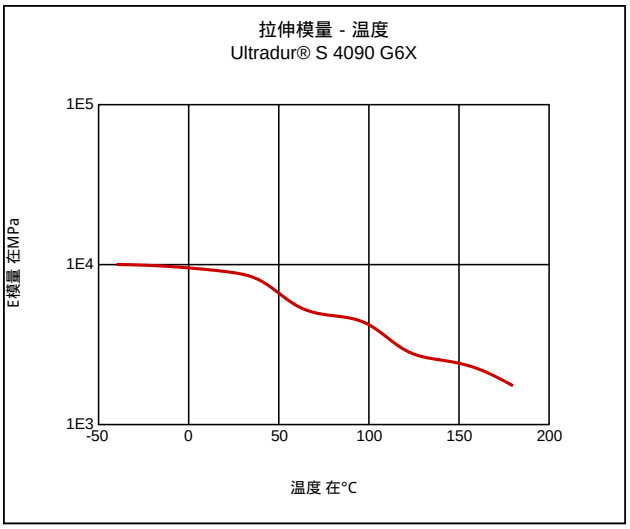
Ultradur® S 4090 G6X

(PBT+ASA)-GF30 BASF

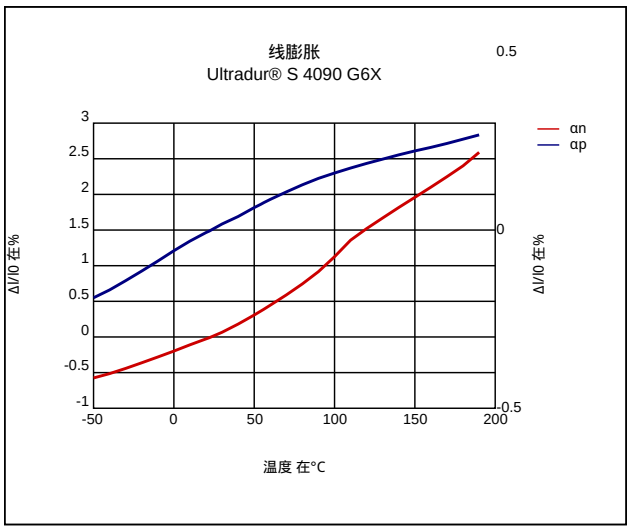
正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑

添加剂

润滑剂

供货形式

粒料

特殊性能

经光稳处理的/耐光的, 经耐紫外线处理的/耐气候的,
经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING
Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %
Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

Ultradur® S 4090 G6X

(PBT+ASA)-GF30 BASF

PROCESSING
injection molding, Melt temperature, range: 250 - 275 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 270 °C
injection molding, Mold temperature, range: 60 - 100 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C