

**Ultradur® B 4030 G6**

PBT-GF30

BASF

具有30%玻璃纤维的增强型抗冲击改性注塑等级，用于技术零部件；例如插头和插座连接器、外壳。

根据ISO 7792-1分类：PBT-GF30

流变性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
熔体体积流动速度, MVR	2.2	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	250	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.4	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
拉伸模量	9200	MPa	ISO 527
断裂应力	125	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	83	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
球压硬度	190	MPa	ISO 2039-1

热性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
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
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
<b>ISO数据</b>			
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	27	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	193	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	39	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	375	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
吸水性	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1480	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
粘数.	105	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307, 1157, 1628

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
喷射温度	170	°C	-

试样制备条件	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			

## Ultradur® B 4030 G6

PBT-GF30

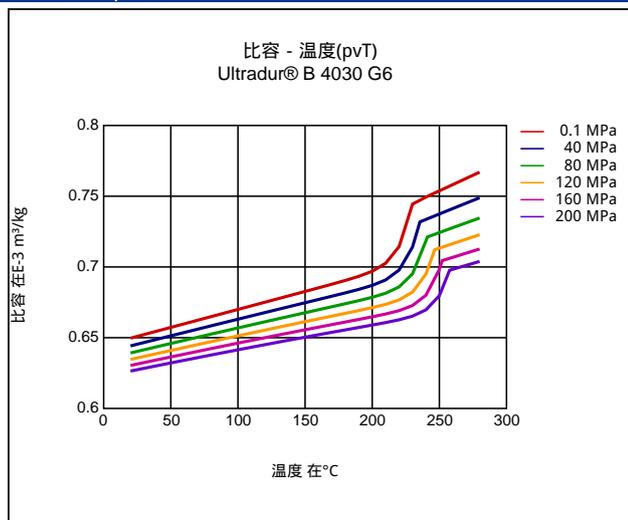
BASF

注塑, 熔体温度	250	°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

#### 比容 - 温度(pVT)



### 特征

#### 加工方法

注塑

#### 供货形式

粒料, 黑色

#### 添加剂

润滑剂

#### 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

##### PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 250 - 275 °C  
 injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C  
 injection molding, Mold temperature, range: 60 - 100 °C  
 injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C

### 耐化学性

#### 酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)

#### 特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 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

#### 耐化学试剂

水解稳定

#### 应用

汽车