

Ultradur® B 4300 G6 HR
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。

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	5.5	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	250	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.5	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.3	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	8700	MPa	ISO 527
断裂应力	130	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	75	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	8.75	kJ/m ²	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	20	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	150	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
介电强度	37	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	400	-	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	1510	kg/m ³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数	108	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

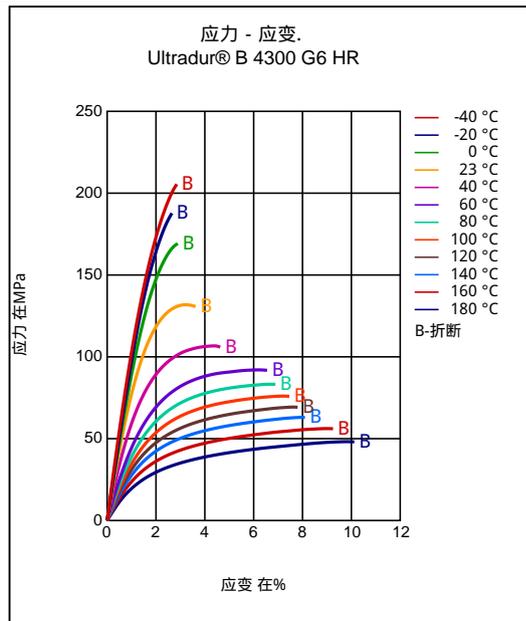
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80 - 120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	250 - 275	°C	-
模具温度	60 - 100	°C	-

Ultradur® B 4300 G6 HR
 PBT-GF30

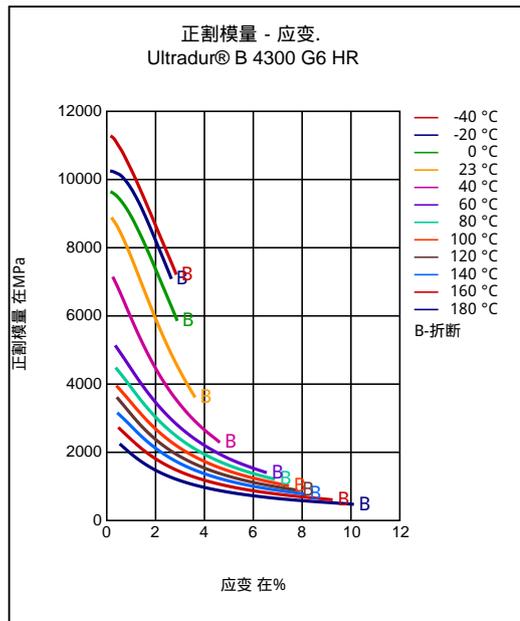
BASF

函数

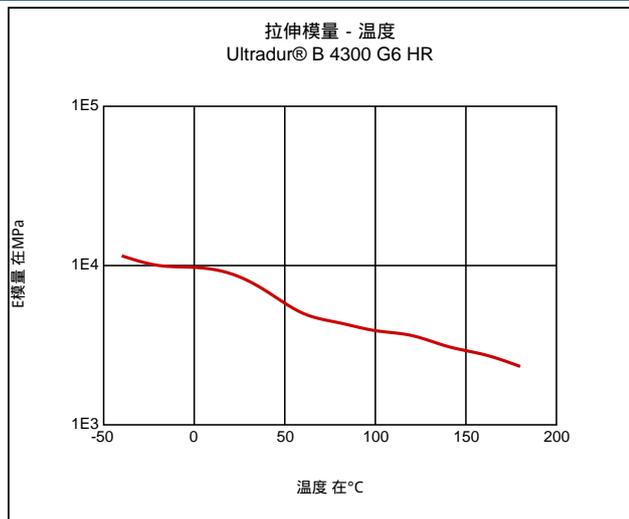
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

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

Ultradur® B 4300 G6 HR

PBT-GF30

BASF

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)