

Ultradur® B 4330 G6 HR
PBT-I-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	19	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.5	%	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
ISO数据			
拉伸模量	8500	MPa	ISO 527
断裂应力	120	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	74	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	8	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	7860	MPa	ISO 178
弯曲强度	190	MPa	ISO 178

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	215	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	-
UL注册	是的	-	-
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	mm	-
UL注册	是的	-	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
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	42	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	1490	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

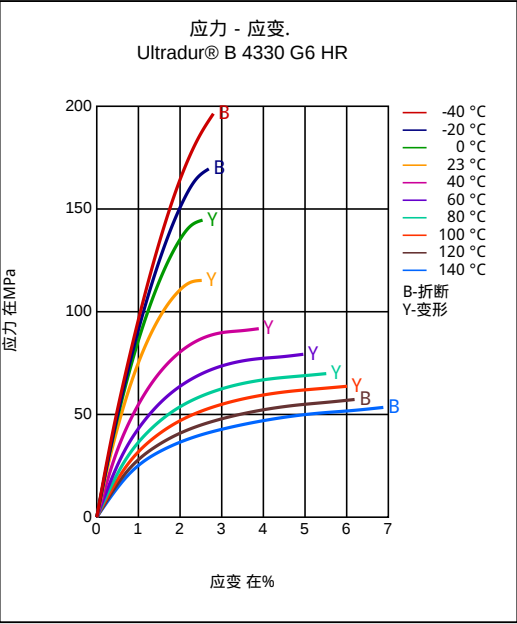
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80 - 120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	250 - 280	°C	-
模具温度	60 - 100	°C	-

Ultradur® B 4330 G6 HR
PBT-I-GF30

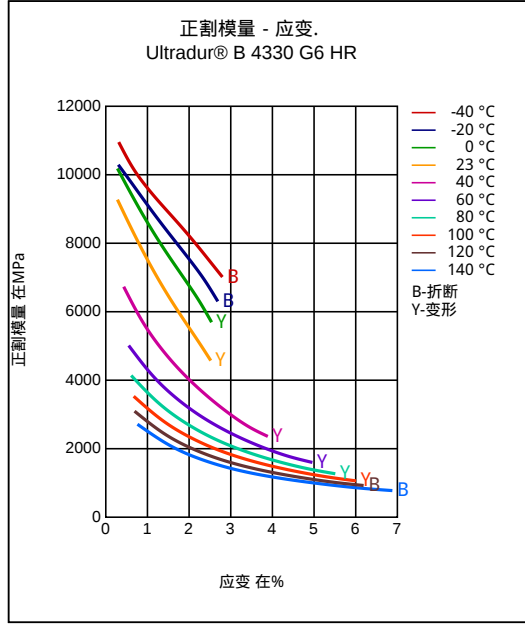
BASF

函数

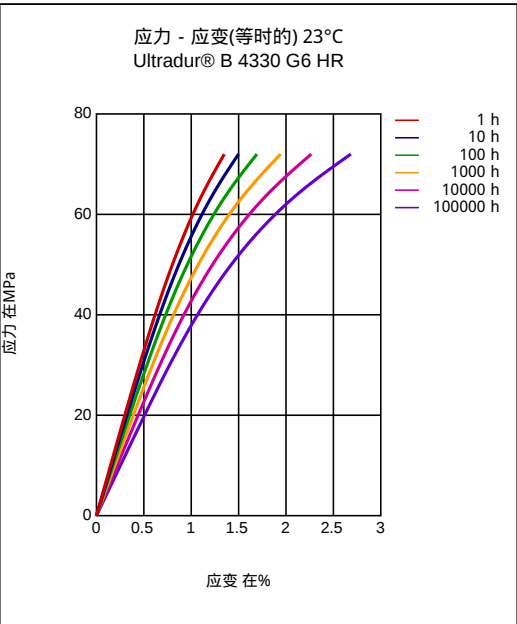
应力 - 应变.



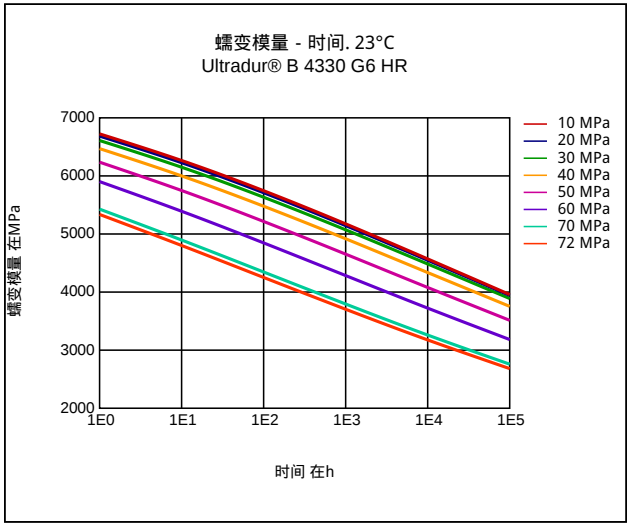
正割模量 - 应变.



应力 - 应变(等时的) 23°C



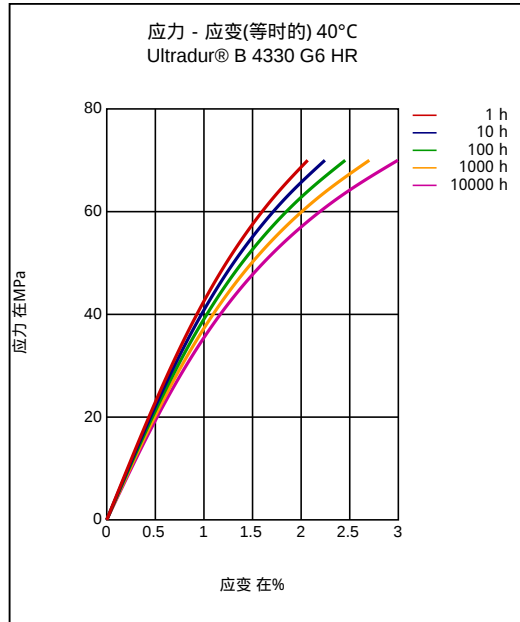
蠕变模量 - 时间, 23°C



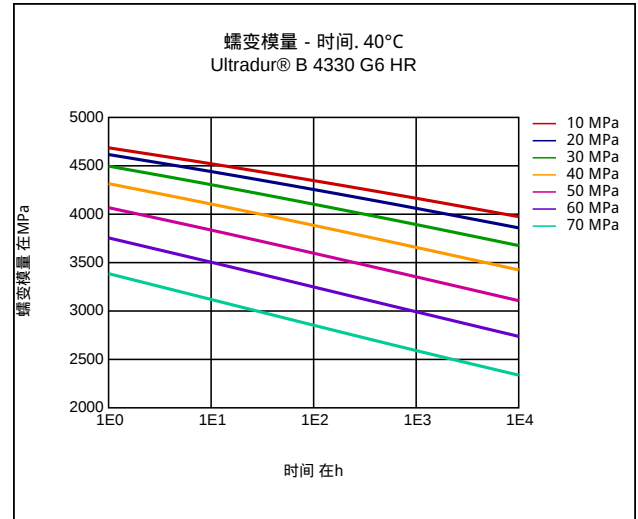
Ultradur® B 4330 G6 HR
PBT-I-GF30

BASF

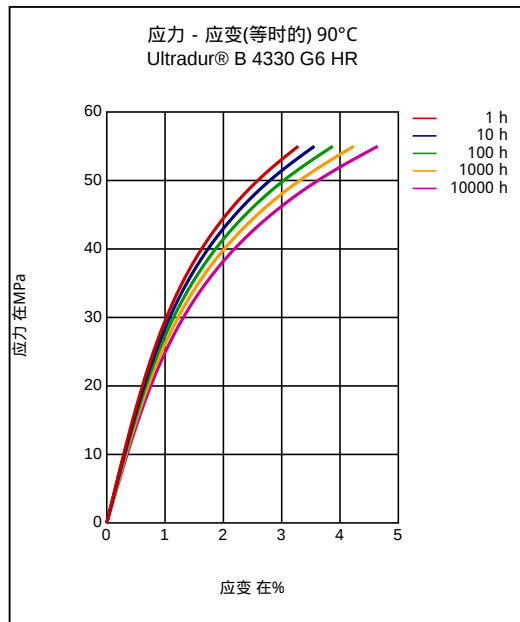
应力 - 应变(等时的) 40°C



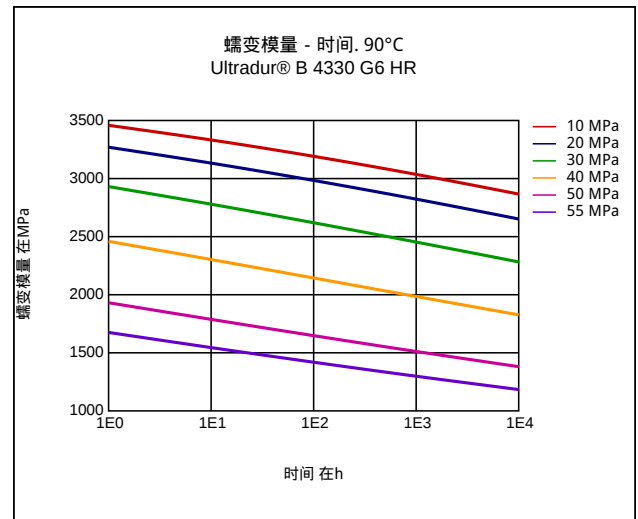
蠕变模量 - 时间. 40°C



应力 - 应变(等时的) 90°C



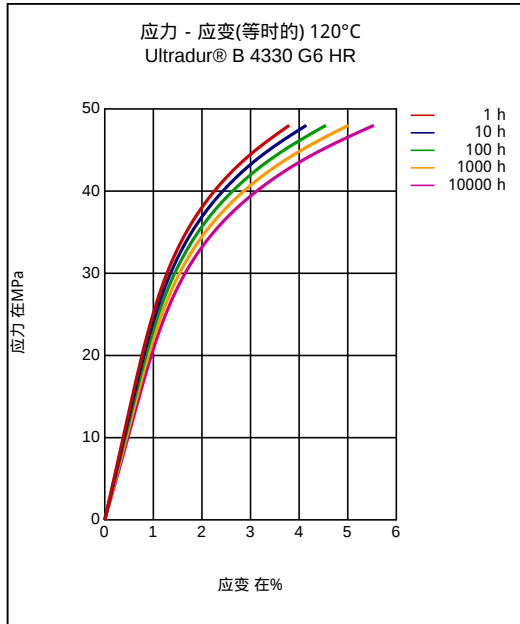
蠕变模量 - 时间. 90°C



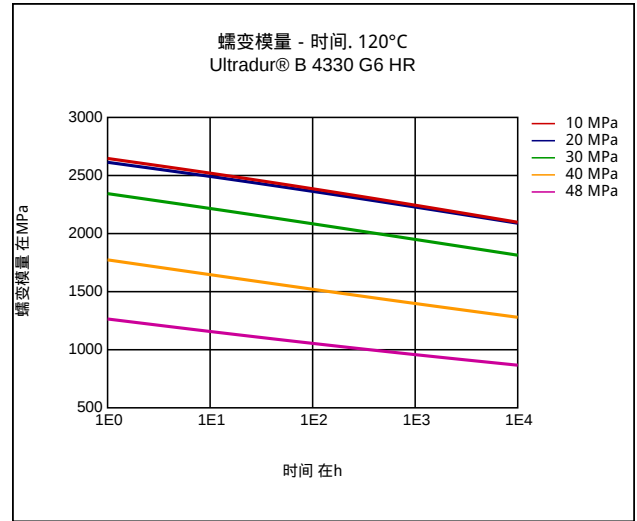
Ultradur® B 4330 G6 HR
PBT-I-GF30

BASF

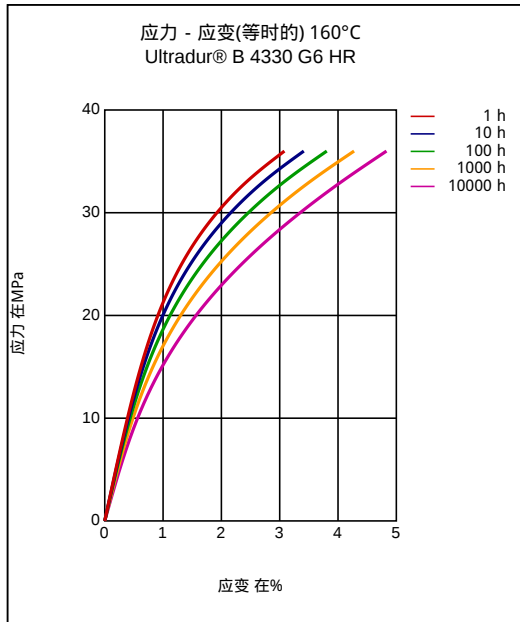
应力 - 应变(等时的) 120°C



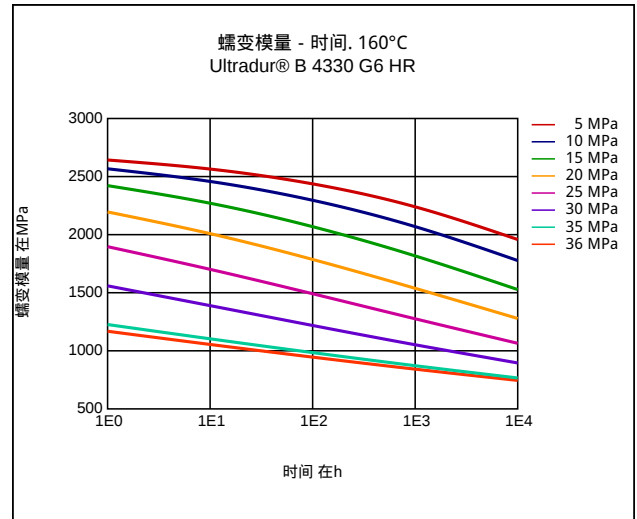
蠕变模量 - 时间, 120°C



应力 - 应变(等时的) 160°C



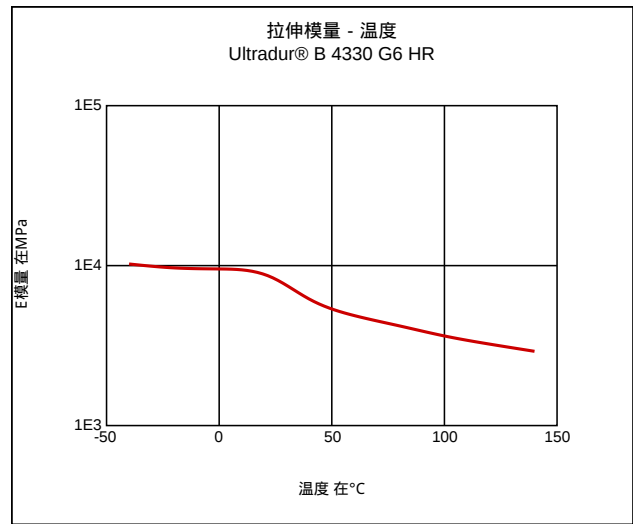
蠕变模量 - 时间, 160°C



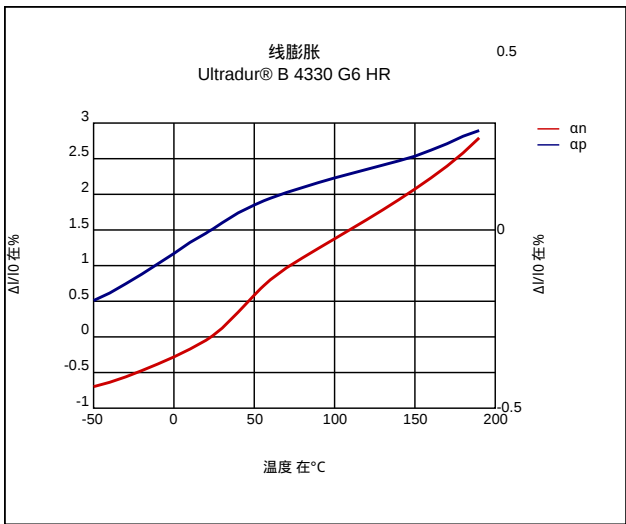
Ultradur® B 4330 G6 HR
PBT-I-GF30

BASF

拉伸模量 - 温度



线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法
注塑

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的

特征

可镭射打标

耐化学试剂

水解稳定

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 - 280 °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)