

Ultradur® B 4335 G3 HR High Speed SW15126
PBT-GF15

BASF

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	25	cm³/10min	ISO 1133
温度	275	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.7	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.0	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	4700	MPa	ISO 527
断裂应力	90	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	55	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	32	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	11	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	4300	MPa	ISO 178
弯曲强度	135	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	200	°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	40	E-6/K	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	mm	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1360	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	750	kg/m³	-

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	90	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

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

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	250 - 280	°C	-

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

特征

可镭射打标

供货形式

黑色

耐化学试剂

水解稳定

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的

应用

汽车

权利义务的法律声明