

Ultradur® B 4520 High Speed

PBT

BASF

中等粘度、快速凝固的注塑等级，用于底盘和外壳；家电、办公设备和缝纫机的技术零部件；线圈架。

根据ISO 7792-1分类：

模塑料 ISO 7792-PBT, MGHLNR, 09-020

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	50	cm³/10min	ISO 1133
温度	250	°C	-
载荷	2.16	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2200	MPa	ISO 527
屈服应力	53	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	190	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	4	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	55	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	130	°C	ISO 75-1/-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	0.4	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
介电强度	36	kV/mm	IEC 60243-1

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.5	%	类似ISO 62
吸湿性	0.25	%	类似ISO 62
密度	1300	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.	115	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	1060	kg/m³	-

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	240	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	60	°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	-

Ultradur® B 4520 High Speed PBT

BASF

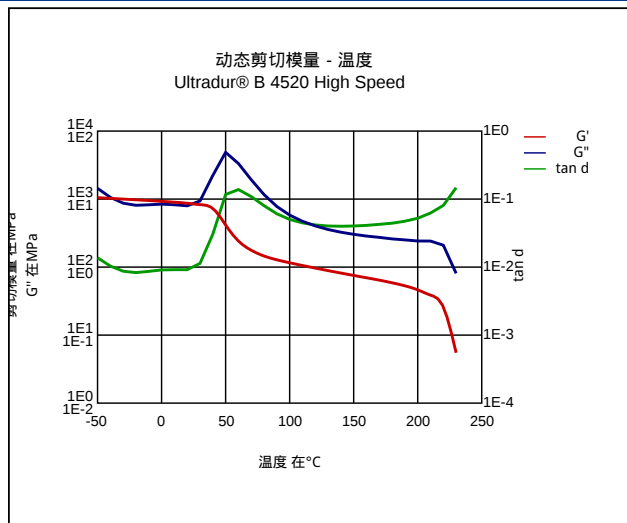
模具温度

40 - 70 °C

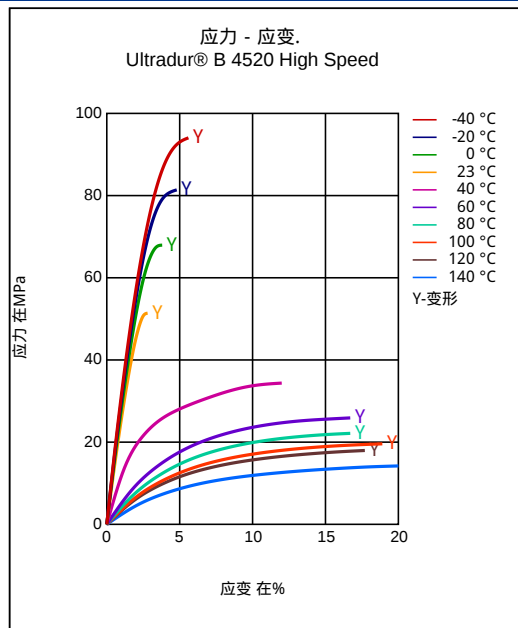
-

函数

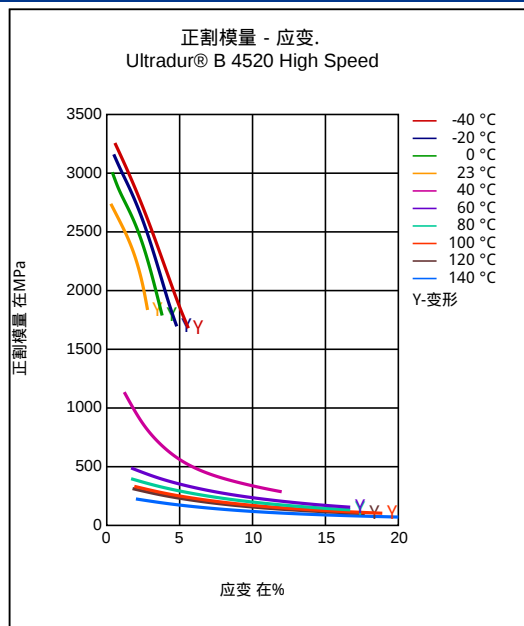
动态剪切模量 - 温度



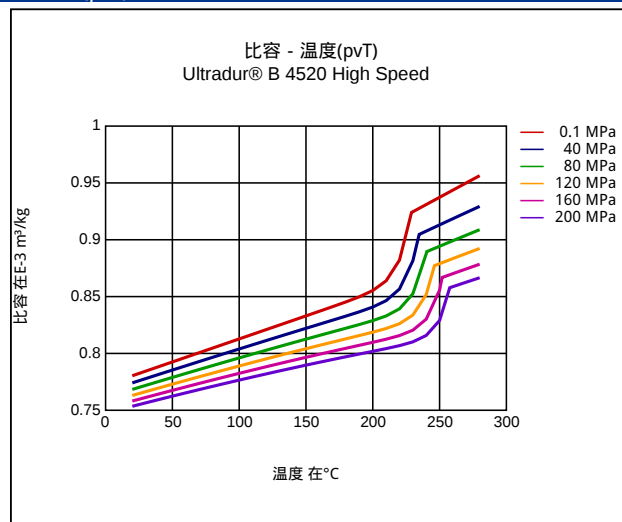
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



比容 - 温度(pvT)

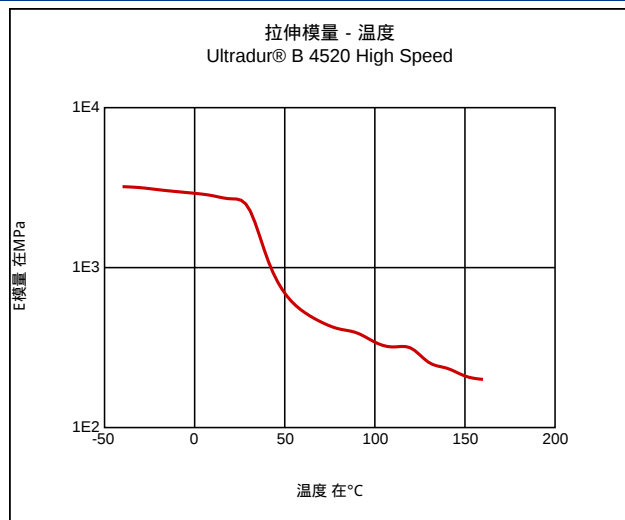


Ultradur® B 4520 High Speed

PBT

BASF

拉伸模量 - 温度



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

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 250 - 275 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C

injection molding, Mold temperature, range: 40 - 70 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 60 °C

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)