+135-3858-6433 (GuangDong) +188-1699-6168 (ShangHai) +852-6957-5415 (HongKong)





### 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分米·

<ul> <li>充变性能</li> <li>SO数据</li> <li>容体体积流动速度, MVR         温度         载荷     </li> <li>机械性能         SO数据         立伸模量         豆服应力         豆服企力         豆服伸长率     </li> <li>名义断裂伸长率</li> <li>无缺口简支梁冲击强度, +23°C</li> <li>简支梁缺口冲击强度, +23°C</li> </ul>	数值 50 250 2.16 数值 2200 53	cm³/10min °C kg 单位 MPa	试验方法 ISO 1133 试验方法
温度 载荷   板性能   O数据   使模量   服应力   服伸长率   义断裂伸长率   缺口简支梁冲击强度, +23°C	250 2.16 数值 2200 53	°C kg 单位	-
載荷    林性能	2.16 数值 2200 53	kg 単位	-
械性能       O数据       伸模量       服应力       服伸长率       义断裂伸长率       缺口简支梁冲击强度, +23°C	数值 2200 53	单位	
O数据 :伸模量 :服应力 :服伸长率 :义断裂伸长率 :缺口简支梁冲击强度, +23°C	2200 53		试验方法
伸模量 服应力 服伸长率 义断裂伸长率 缺口简支梁冲击强度, +23°C	53	MPa	
服应力 服伸长率 义断裂伸长率 缺口简支梁冲击强度, +23°C	53	MPa	
服伸长率 义断裂伸长率 缺口简支梁冲击强度, +23°C			ISO 527
义断裂伸长率 缺口简支梁冲击强度, +23°C		MPa	ISO 527
缺口简支梁冲击强度, +23°C	3.5	%	ISO 527
	>50	%	ISO 527
]支梁缺口冲击强度, +23°C	190	kJ/m²	ISO 179/1eU
and the second s	4	kJ/m²	ISO 179/1eA
性能	数值	単位	试验方法
O数据	222	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	ICO 112F7 1 / 2
融温度, 10°C/min	223	°C	ISO 11357-1/-3
N变形温度, 1.80 MPa	55	°C	ISO 75-1/-2
と変形温度, 0.45 MPa	130		ISO 75-1/-2
5mm名义厚度时的燃烧性 测试用试样的厚度	HB 1.5	class	UL 94
则以用以件的厚度 UL注册	1.5 是的		-
· OL/王丽 『度为h时的燃烧性	ーロースを取り HB	class	 UL 94
- 没为们的的然况住 测试用试样的厚度	0.4		
则 以	0.4	mm	-
性能	数值	单位	试验方法
O数据	26	1277	TEC (00.40.4
↑电强度	36	kV/mm	IEC 60243-1
<b>艾它性能</b>	数值	单位	试验方法
0数据			W 64=======
<b>及水性</b>	0.5	%	类似ISO 62
及湿性	0.25	%	类似ISO 62
R <u>E</u>	1300	kg/m³	ISO 1183
望测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
50数据	115	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628
120:			
医变计算用参数 GO数据	数值	单位	试验方法
50 数隔 5体密度	1060	kg/m³	-
	166	<i>M.</i> (1)	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \
tt样制备条件 SO数据	数值	单位	试验方法
○致掂 :塑, 熔体温度	240	°C	ISO 294
	60	°C	ISO 294
一种 一	200	mm/s	ISO 294
		·	
<u>:塑, 模具温度</u> <u>塑, 注射速度</u>			
<u>塑, 注射速度</u> 工推荐 (注塑 )	数值	单位	试验方法
<u>: 塑, 注射速度</u> 口工推荐 ( 注塑 ) 页干燥-温度	数值 80 - 120	°C	-
<u>型, 注射速度</u> 工推荐 (注塑 )	数值		

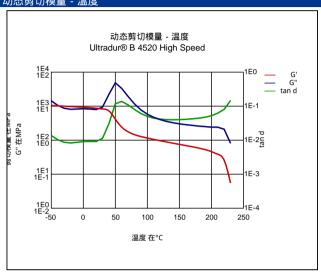
# Ultradur® B 4520 High Speed PBT

**BASF** 

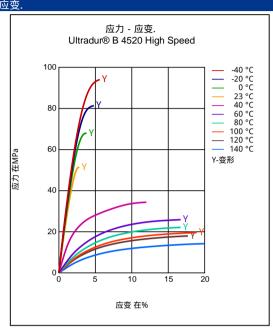
模具温度 40 - 70 °C

### 函数

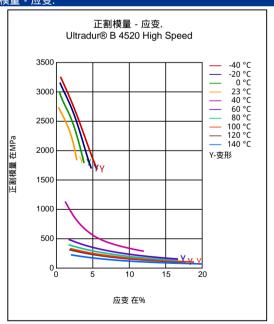
### 动态剪切模量 - 温度



### 应力 - 应变.



### 正割模量 - 应变.



### 比容 - 温度(pvT)

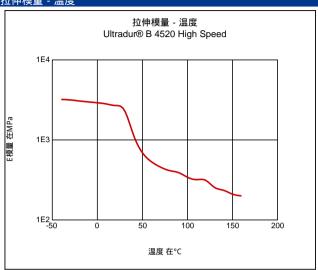


+135-3858-6433 (GuangDong) +188-1699-6168 (ShangHai) +852-6957-5415 (HongKong)

## Ultradur® B 4520 High Speed PBT

BASF





特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

添加剂

润滑剂

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

#### 长油

**✓** i

醋酸 (5g/100g) (23°C)