

## Ultradur® B 6550 LN

PBT

BASF

高粘度挤塑级，用于半成品、型材和空心钻杆。

根据ISO 7792-1分类：

模塑料 ISO 7792-PBT, EGH1NR, 13-030

| 流变性能          | 数值   | 单位        | 试验方法     |
|---------------|------|-----------|----------|
| ISO数据         |      |           |          |
| 熔体体积流动速度, MVR | 9.5  | 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              | 2600 | MPa   | ISO 527     |
| 屈服应力              | 56   | 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 | 无断裂  | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 220  | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 5    | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 5    | 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 | 50  | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 135 | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 线性热膨胀系数, 平行     | 115 | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直     | 115 | 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    | -              |
| 厚度为h时的燃烧性       | HB  | class | UL 94          |
| 测试用试样的厚度        | 0.8 | mm    | -              |

| 电性能           | 数值    | 单位    | 试验方法          |
|---------------|-------|-------|---------------|
| ISO数据         |       |       |               |
| 相对介电常数, 100Hz | 3.4   | -     | IEC 62631-2-1 |
| 相对介电常数, 1MHz  | 3.2   | -     | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 100Hz | 19    | E-4   | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 1MHz  | 219   | E-4   | IEC 62631-2-1 |
| 体积电阻率         | >1E13 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 表面电阻率         | 1E13  | Ohm   | IEC 62631-3-2 |
| 介电强度          | 39    | kV/mm | IEC 60243-1   |
| 相对漏电起痕指数      | 600   | -     | 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   | 0.25 | %     | 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.       | 160 | cm³/g | ISO 307, 1157, 1628 |

| 试样制备条件   | 数值  | 单位   | 试验方法    |
|----------|-----|------|---------|
| ISO数据    |     |      |         |
| 注塑, 熔体温度 | 260 | °C   | ISO 294 |
| 注塑, 模具温度 | 60  | °C   | ISO 294 |
| 注塑, 注射速度 | 200 | mm/s | ISO 294 |

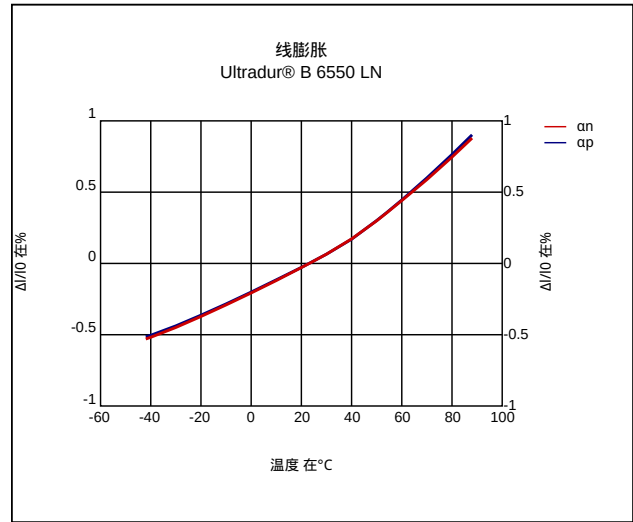
Ultradur® B 6550 LN  
PBT

BASF

| 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    | 260 - 270 | °C | -    |
| 模具温度      | 40 - 80   | °C | -    |

函数

线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑, 薄膜挤出成型, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型

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: 260 - 270 °C  
injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C  
injection molding, Mold temperature, range: 40 - 80 °C  
injection molding, Mold temperature, recommended: 60 °C

其它挤出成型

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

Extrusion, Prepreg, Melt temperature: 250 - 270 °C  
Extrusion, Pipes, Melt temperature: 250 - 270 °C  
Extrusion, cable sheathing, Melt temperature: 260 - 270 °C

E尾募烦毗尚

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %

## Ultradur® B 6550 LN

PBT

BASF

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

### PROCESSING

Extrusion, Profiles, Melt temperature: 250 - 270 °C

### 板材挤出成型

#### 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: 260 - 270 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C

injection molding, Mold temperature, range: 40 - 80 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 60 °C

### 耐化学性

#### 酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)