

Ultradur® B 4560

PBT

BASF

用于纸和板（例如冷冻食品和可立即烹调食品的包装）上的耐热涂层，非常易流动的等级。也适用于需要高流动性的注塑应用。

根据ISO 7792-1分类：

模塑料 ISO 7792-PBT, M H LGHLN, 09-030

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	35	cm³/10min	ISO 1133
温度	250	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.3	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.6	%	ISO 294-4, 2577

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	60	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.7	%	ISO 527
名义断裂伸长率	30	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	140	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	3.8	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	4.9	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	60	°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	-
UL注册	是的	-	-

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	3.3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	20	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	200	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
相对漏电起痕指数	550	-	IEC 60112

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.	112	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

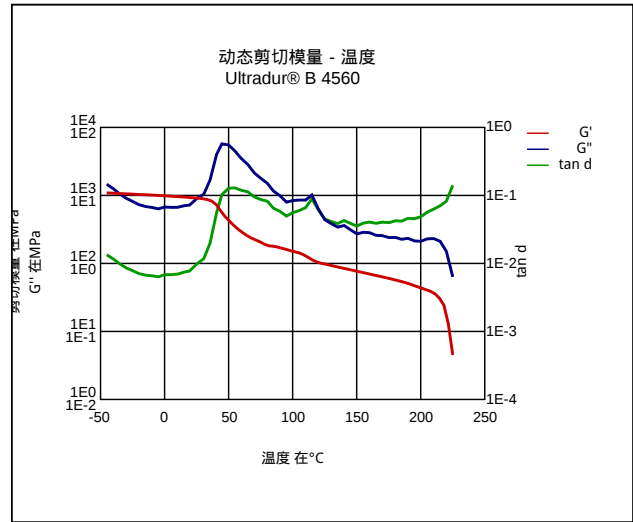
Ultradur® B 4560
PBT

BASF

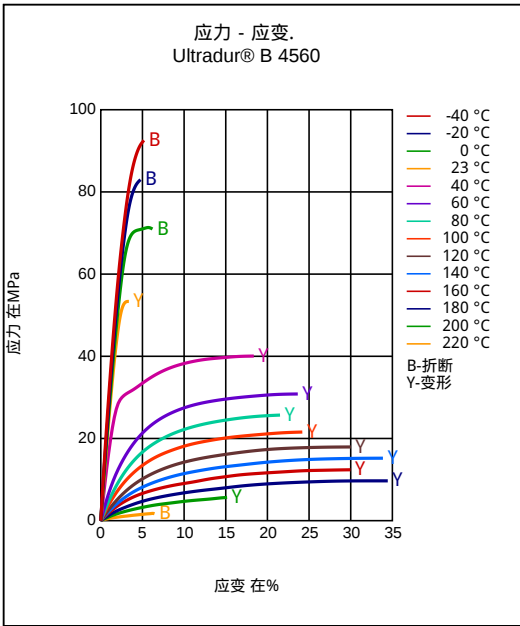
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80 - 120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	230 - 275	°C	-
模具温度	40 - 70	°C	-

函数

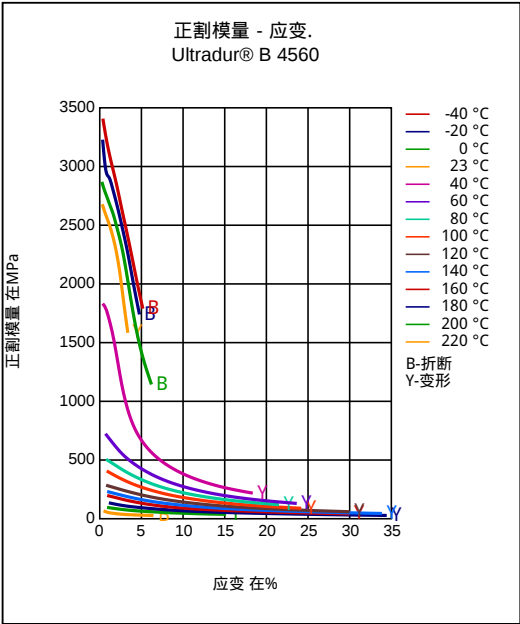
动态剪切模量 - 温度



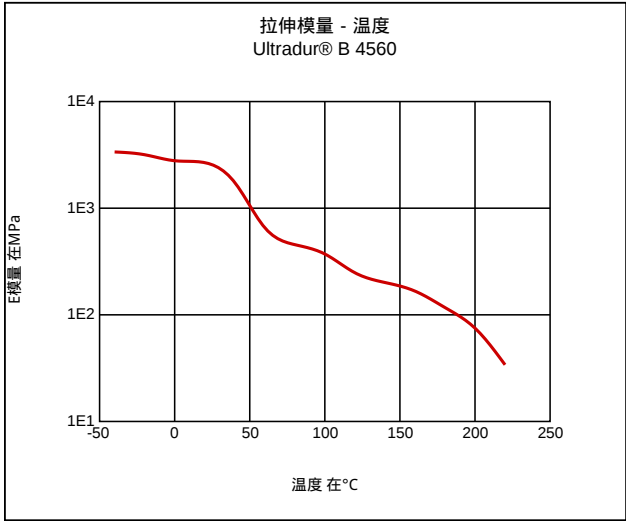
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



Ultradur® B 4560

PBT

BASF

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: 230 - 275 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C

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

injection molding, Mold temperature, recommended: 60 °C