

Ultradur® LUX B 4300 G6

PBT-GF30

BASF

具有30 %玻璃纤维的易流动注塑等级，用于坚硬、有韧性、尺寸稳定的技术零部件（例如风档刮水器臂、印刷电路板PCB、外壳、控制台、催化剂载体、盖）。

GF30

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	7	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.6	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.2	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	10000	MPa	ISO 527
断裂应力	145	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	220	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	205	°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	25	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	125	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	-	-
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	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	3.8	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.6	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	27	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	170	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
相对漏电起痕指数	300	-	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	0.2	%	类似ISO 62
密度	1540	kg/m ³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	105	cm ³ /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	80	°C	ISO 294

Ultradur® LUX B 4300 G6
PBT-GF30

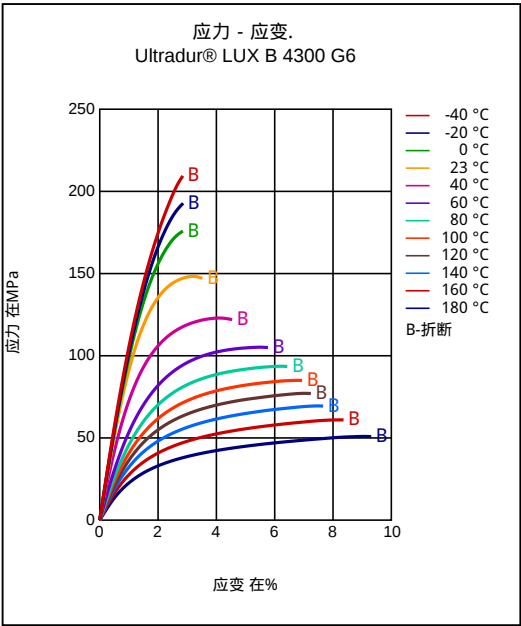
BASF

注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294
----------	-----	------	---------

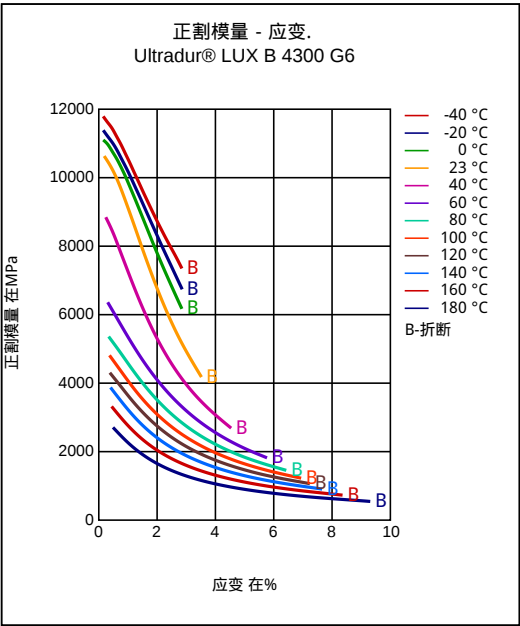
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80 - 120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	60 - 100	°C	-

函数

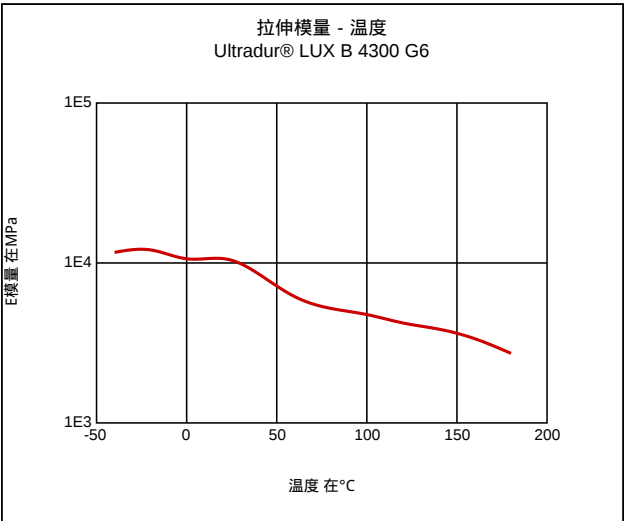
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



特征

Ultradur® LUX B 4300 G6

PBT-GF30

BASF

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 - 270 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C

injection molding, Mold temperature, range: 60 - 100 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min