

Ultradur® B 4300 G6 HR

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

BASF Corporation

Описание материалов:

Injection-moulding grade with 30% glass-fibres; for rigid and dimensionally stable technical parts with increased requirements on hydrolysis resistance. For example automotive connectors and housings for electronic units under the hood.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Высокая жесткость Устойчивость к гидролизу		
Используется	Автомобильные Приложения Автомобильная крышка под капот Разъемы Корпуса		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Внешний вид	Черный Натуральный цвет		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PBT-GF30		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.51	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70 to 0.80	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	5.50	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow	1.3	%	
Flow	0.45	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.40	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	

Номер вязкости ¹	108	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8700	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	130	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.3	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	220	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	205	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	223	°C	ISO 11357-3
Максимальная температура обслуживания-Короткий цикл работы	210	°C	
Screw Speed	< 250	mm/sec	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index (Solution A)	400	V	IEC 60112
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 to 120	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Температура бункера	80.0	°C	
Задняя температура	250	°C	
Средняя температура	255	°C	
Передняя температура	260	°C	
Температура сопла	260	°C	
Температура обработки (расплава)	250 to 275	°C	
Температура формы	60.0 to 100	°C	

NOTE

1. solution 0,005 g/ml Phenole/1,2
Dichlorbenzol 1:1

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

