

Ultradur® B 4300 G2 BK5110

10% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultradur B 4300 G2 BK5110 is a pigmented black, easy flowing injection molding PBT with 10% glass fiber reinforcement for rigid, tough, and dimensionally stable parts.

Applications

Typical applications include timer dials, toggles, knobs, parts for thermostats, oven-door handles, toaster housings and grills.

Главная Информация			
UL YellowCard	E41871-233776	E36632-531667	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хороший поток		
	Хорошая прочность		
	Высокая жесткость		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Ручки		
	Корпуса		
	Ручки		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.37	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	16.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Поглощение воды			ISO 62
	23°C, 24 hr	0.20	%
	Saturation, 23°C	0.40	%
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	
Viscosity Number (Reduced Viscosity)	116.0	ml/g	ISO 1628
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	4200	MPa	ISO 527-2

Tensile Stress (Break, 23°C)	85.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	4200	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность (23°C)	4.7	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	185	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	223	°C	ISO 3146
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	130	°C	
1.50 mm	130	°C	
3.00 mm	130	°C	
RTI Imp			UL 746
0.750 mm	125	°C	
1.50 mm	125	°C	
3.00 mm	125	°C	
RTI Str			UL 746
0.750 mm	125	°C	
1.50 mm	125	°C	
3.00 mm	140	°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 120	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Температура обработки (расплава)	250 to 270	°C	
Температура формы	60.0 to 100	°C	
Давление впрыска	3.50 to 12.5	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	< 1.00	MPa	

* 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.

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

