

Ultradur® B 4300 G2 FC

10% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

BASF Corporation

Описание материалов:

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

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Приемлемый пищевой контакт		
	Хорошая стабильность размеров		
	Хороший поток		
	Хорошая прочность		
	Высокая жесткость		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
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
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow	1.4	%	
Flow	1.2	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.40	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	
Viscosity Number (Reduced Viscosity)	115.0	ml/g	ISO 1628
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	4500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	85.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	4.5	%	ISO 527-2
Флекторный стресс (23°C)	140	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	kJ/m ²	ISO 179

Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-30°C	38	KJ/m ²	
23°C	40	KJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	220	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	200	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	223	°C	ISO 3146
CLTE-Поток	4.5E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости			
	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая постоянная			
			IEC 60250
100 Hz	3.60		
1 MHz	3.60		
Коэффициент рассеивания			
			IEC 60250
100 Hz	1.2E-3		
1 MHz	0.015		
Comparative Tracking Index	300	V	IEC 60112
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			
	3.45 to 10.3	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.

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

