

产品比较

Technical Data

产品说明				
SCANBLEND P AP2060 F20		SCANBLEND P AP2060 F20 是一种聚对苯二甲酸丁二酯 + ASA (PBT+ASA)产品,含有的填充物为 20% 玻璃纤维增强材料。 它,在北美洲、拉丁美洲、欧洲或亚太地区有供货。		
Ultradur® S 4090 G4		Ultradur S 4090 G4 is a 20% glass reinforced PBT+ASA blend. It produces moldings with good surface finish, is resistant to chemicals and stress cracking, and has low shrinkage and warpage. Applications Applications include highly stressed equipment housings in the automotive, electrical and household sectors.		
总览	SCANBLEND P AP2060 F20	Ultradur® S 4090 G4		
生产商/供应商	Polykemi AB	BASF Corporation		
通用符号	PBT+ASA	PBT+ASA		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量	玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量		
特性	--	- Good ESCR (Stress Crack Resist.) - 低翘曲性 - 耐化学品性能, 良好 - 收缩性低 - 优良外观		
用途	--	- 电器外壳 - 家用货品 - 汽车领域的应用 - 外壳		
机构评级	--	EC 1907/2006 (REACH)		
RoHS 合规性	--	RoHS 合规		
汽车要求	--	- FORD WSK-M4D895-A1 - FORD WSK-M4D895-A1 Color: FA Black - FORD WSK-M4D895-A2 - FORD WSK-M4D895-A3 - FORD WSK-M4D895-A3 Color: FA Black - GM QK 000626 Type A Color: Natural		
形式	--	粒子		
加工方法	--	注射成型		
物理性能	SCANBLEND P AP2060 F20	Ultradur® S 4090 G4	单位制	测试方法
密度 / 比重	--	1.39	g/cm³	ASTM D792
--	1.39	1.39	g/cm³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	15	--	g/10 min	ISO 1133

产品比较

物理性能	SCANBLEND P AP2060 F20	Ultradur® S 4090 G4	单位制	测试方法
收缩率				
流动 : 3.18 mm	--	0.30	%	
垂直	1.1	--	%	内部方法
垂直	--	0.74	%	ISO 294-4
流动	0.30	--	%	内部方法
流动	--	0.43	%	ISO 294-4
吸水率				
饱和	--	0.40	%	ASTM D570
饱和, 23°C	--	0.40	%	ISO 62
平衡, 50% RH	--	0.20	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	--	0.20	%	ISO 62
Viscosity Number (Reduced Viscosity)	--	105.0	ml/g	ISO 1628
机械性能	SCANBLEND P AP2060 F20	Ultradur® S 4090 G4	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	--	6900	MPa	ISO 527-1
抗张强度				
断裂, 23°C	--	100	MPa	ASTM D638 ISO 527-2
断裂	100	--	MPa	ISO 527-2
断裂, -40°C	--	160	MPa	ISO 527-2
断裂, 80°C	--	68.0	MPa	ISO 527-2
断裂, 120°C	--	42.0	MPa	ISO 527-2
断裂, 150°C	--	32.2	MPa	ISO 527-2
拉伸应变				
屈服	4.0	--	%	ISO 527-2
断裂, 23°C	--	2.5	%	ASTM D638 ISO 527-2
断裂	4.0	--	%	ISO 527-2
断裂, -40°C	--	2.7	%	ISO 527-2
断裂, 80°C	--	4.2	%	ISO 527-2
断裂, 120°C	--	7.4	%	ISO 527-2
断裂, 150°C	--	6.7	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量				ISO 899-1
1 hr	--	5300	MPa	
1000 hr	--	4700	MPa	
弯曲模量				
23°C	--	6100	MPa	ASTM D790
23°C	6200	6400	MPa	ISO 178
弯曲强度				
23°C	--	159	MPa	ASTM D790
--	156	--	MPa	ISO 178
冲击性能	SCANBLEND P AP2060 F20	Ultradur® S 4090 G4	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179
-20°C	5.5	--	kJ/m²	
23°C	7.0	7.0	kJ/m²	
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	32	43	kJ/m²	
23°C	52	55	kJ/m²	
悬壁梁缺口冲击强度				
-40°C	--	68	J/m	ASTM D256
23°C	--	80	J/m	ASTM D256
23°C	--	7.0	kJ/m²	ISO 180

产品比较

热性能	SCANBLEND P AP2060 F20	Ultradur® S 4090 G4	单位制	测试方法
载荷下热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	--	216	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火 ⁴	215	--	°C	ISO 75-2/B
0.45 MPa, 未退火	--	205	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	--	194	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火 ⁴	195	--	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, 未退火	--	160	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度				
--	195	--	°C	ISO 306/B50
--	215	--	°C	ISO 306/A50
熔融峰值温度	--	223	°C	ASTM D3418 ISO 3146
线形热膨胀系数 - 流动	--	4.0E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec				UL 746B
0.71 mm	--	130	°C	
1.5 mm	--	130	°C	
3.0 mm	--	130	°C	
RTI Imp				UL 746B
0.71 mm	--	90.0	°C	
1.5 mm	--	90.0	°C	
3.0 mm	--	90.0	°C	
RTI				UL 746B
0.71 mm	--	130	°C	
1.5 mm	--	130	°C	
3.0 mm	--	130	°C	
电气性能	SCANBLEND P AP2060 F20	Ultradur® S 4090 G4	单位制	测试方法
表面电阻率				
1.50 mm	--	1.0E+14	ohms	ASTM D257
--	--	1.0E+14	ohms	IEC 60093
体积电阻率				
1.50 mm	--	> 1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
--	--	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
介电常数				IEC 60250
100 Hz	--	3.70		
1 MHz	--	3.60		
耗散因数				IEC 60250
100 Hz	--	3.0E-3		
1 MHz	--	0.019		
漏电起痕指数	--	450	V	IEC 60112
可燃性	SCANBLEND P AP2060 F20	Ultradur® S 4090 G4	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.71 mm	--	HB		
1.5 mm	--	HB		
3.0 mm	--	HB		

产品比较

注射	SCANBLEND P AP2060 F20	Ultradur® S 4090 G4	单位制
干燥温度	90	100 到 120	°C
干燥时间	2.0 到 8.0	4.0	hr
建议的最大水分含量	< 0.020	0.040	%
加工 (熔体) 温度	235 到 250	250 到 270	°C
模具温度	70 到 90	60 到 100	°C
注塑压力	--	3.50 到 12.5	MPa
注射速度	--	快速	
背压	6.00 到 10.0	< 1.00	MPa
Peripheral Screw Speed	18 到 24	--	m/min