

Ultradur® B 4520
PBT

BASF

中等粘度、快速凝固的注塑等级，用于底盘和外壳；家电、办公设备和缝纫机的技术零部件；线圈架。

该产品可作为 BMBcert™ 和/或 Ccycled™ 变体提供。通过以下方法 质量平衡，产品性能保持不变。

根据ISO 7792-1分类：

模塑料 ISO 7792-PBT, MGHLNR, 09-020

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	20	cm³/10min	ISO 1133
温度	250	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.7	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.7	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527
屈服应力	55	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.7	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	1800	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	1200	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	180	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	3	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	2400	MPa	ISO 178
弯曲强度	85	MPa	ISO 178
球压硬度	130	MPa	ISO 2039-1
ASTM数据			
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	50	J/m	ASTM D 256

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	223	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	55	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	165	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	115	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	115	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	-	-
燃烧性 - 氧指数	20	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数(GWFI)	850	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
ASTM数据			
热导率, 固态	0.27	W/(m K)	DIN 52612-1
比热	1250	J/(kg K)	

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.4	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	20	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	200	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1

Ultradur® B 4520
PBT

BASF

表面电阻率	1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	36	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	550	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.5	%	类似ISO 62
吸湿性	0.25	%	类似ISO 62
密度	1300	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	750	kg/m³	-

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	130	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	1060	kg/m³	-
熔体	0.185	W/(m K)	-
熔体的比热	2130	J/(kg K)	-
喷射温度	160	°C	-

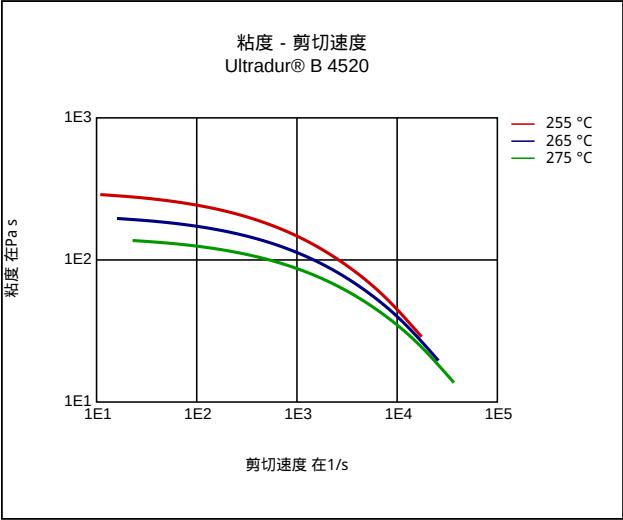
试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	60	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	250 - 275	°C	-
模具温度	40 - 70	°C	-

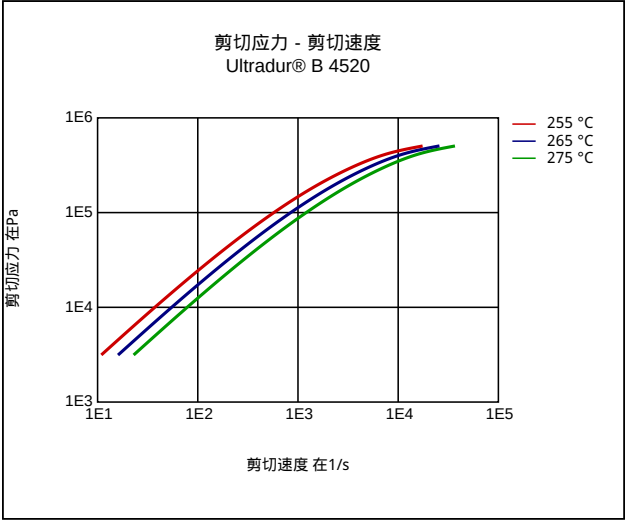
加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	250 - 275	°C	-

函数

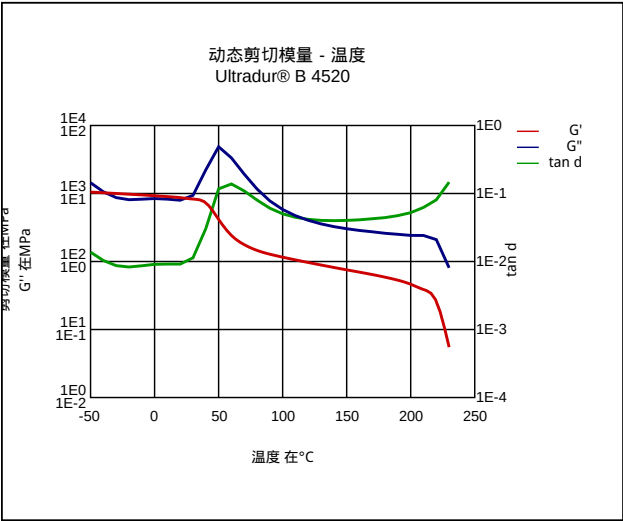
粘度 - 剪切速度



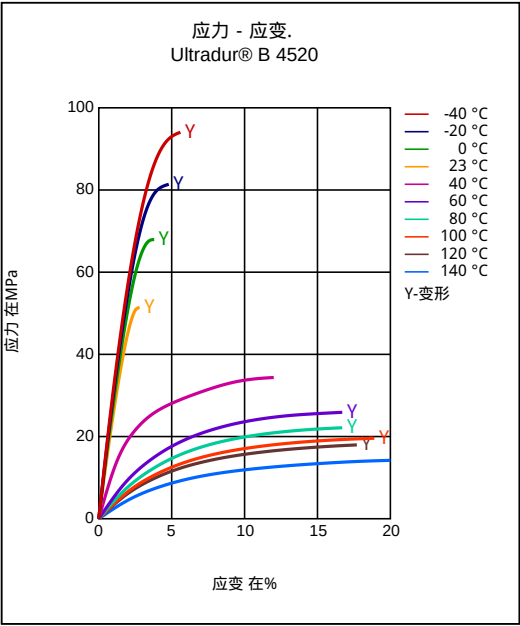
剪切应力 - 剪切速度



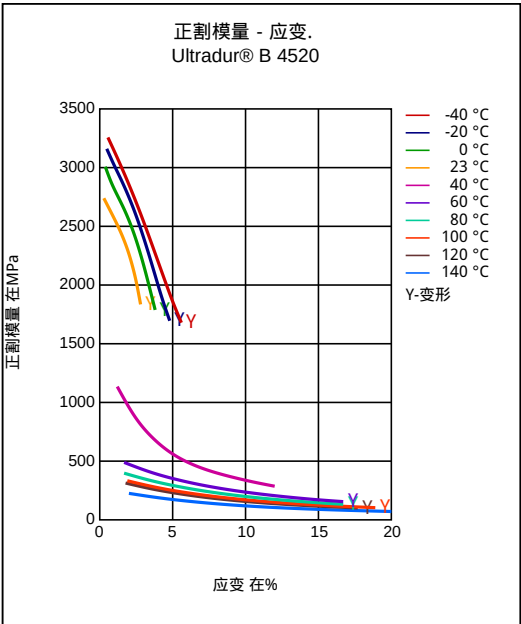
动态剪切模量 - 温度



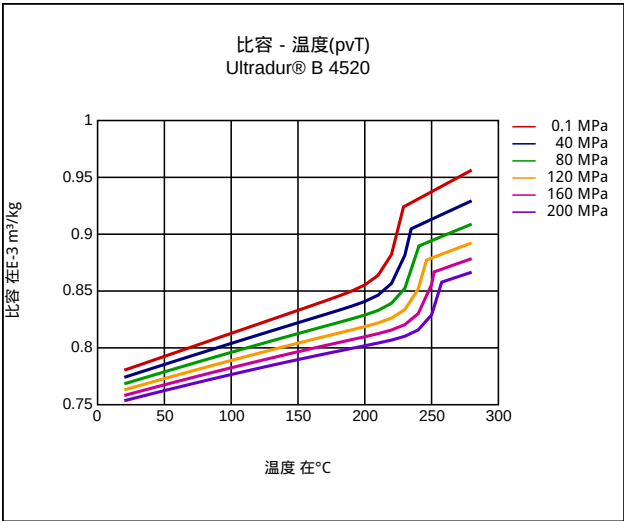
应力 - 应变



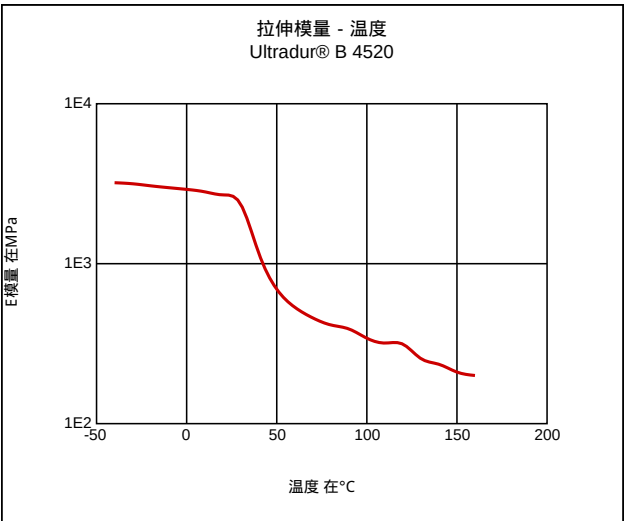
正割模量 - 应变.



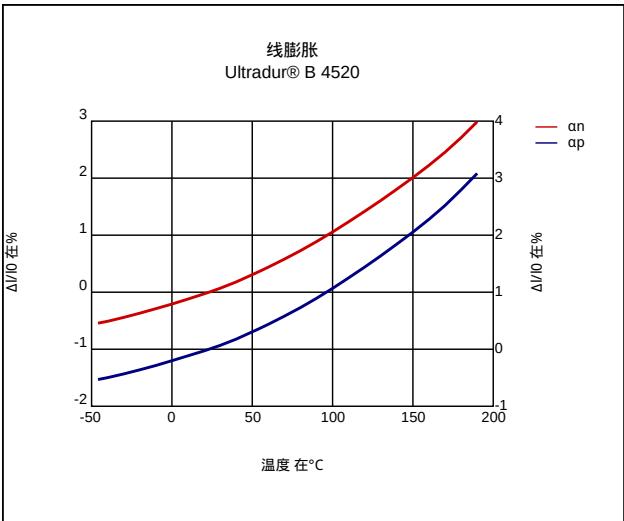
比容 - 温度(pvT)



拉伸模量 - 温度



线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

供货形式

粒料, 黑色, 自然色

添加剂

润滑剂

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C

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

应用

汽车

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 250 - 275 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C

injection molding, Mold temperature, range: 40 - 70 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 60 °C

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)

权利义务的法律声明

权利义务的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不局限于产品的化学性能及物理性能，产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品

- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品

- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。