

Ultradur® B 6550 LN
PBT

BASF

高粘度挤塑级，用于半成品、型材和空心钻杆。

根据ISO 7792-1分类：
模塑料 ISO 7792-PBT, EGHLNR, 13-030

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	9.5	cm³/10min	ISO 1133
温度	250	°C	-
载荷	2.16	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527
屈服应力	56	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
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	220	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	5	kJ/m²	ISO 179/1eA

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	50	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	135	°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	-
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	mm	-

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	3.2	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	19	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	219	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	39	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.25	%	类似ISO 62
密度	1300	kg/m³	ISO 1183

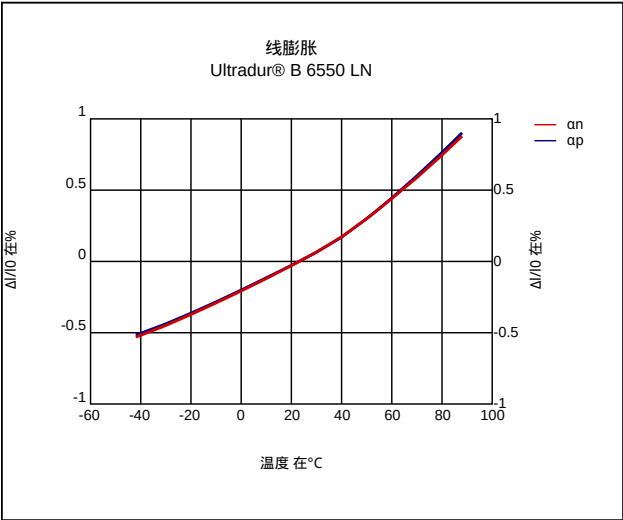
模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	160	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

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
预干燥-温度	80 - 120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	260 - 270	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-

函数

线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法	供货形式
注塑, 薄膜挤出成型, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型	粒料

注塑

PREPROCESSING
Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %
Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING
injection molding, Melt temperature, range: 260 - 270 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C
injection molding, Mold temperature, range: 40 - 80 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 60 °C

其它挤出成型

PREPROCESSING
Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %
Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING
Extrusion, Prepreg, Melt temperature: 250 - 270 °C
Extrusion, Pipes, Melt temperature: 250 - 270 °C
Extrusion, cable sheathing, Melt temperature: 260 - 270 °C

E尾募烦毗尚

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

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

Extrusion, Profiles, Melt temperature: 250 - 270 °C

板材挤出成型

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %
Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 260 - 270 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C
injection molding, Mold temperature, range: 40 - 80 °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。