

**Ultradur® LUX B 4300 G6**  
**PBT-GF30**

BASF

具有30 %玻璃纤维的易流动注塑等级，用于坚硬、有韧性、尺寸稳定的技术零部件（例如风档刮水器臂、印刷电路板PCB、外壳、控制台、催化剂载体、盖）。

GF30

| 流变性能          | 数值  | 单位        | 试验方法            |
|---------------|-----|-----------|-----------------|
| ISO数据         |     |           |                 |
| 熔体体积流动速度, MVR | 7   | cm³/10min | ISO 1133        |
| 温度            | 260 | °C        | -               |
| 载荷            | 5   | kg        | -               |
| 模塑收缩率, 平行     | 0.6 | %         | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直     | 1.2 | %         | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能              | 数值    | 单位    | 试验方法        |
|-------------------|-------|-------|-------------|
| ISO数据             |       |       |             |
| 拉伸模量              | 10000 | MPa   | ISO 527     |
| 断裂应力              | 145   | MPa   | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 3.2   | %     | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 65    | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 45    | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 8.5   | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 7.5   | 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  | 220 | °C    | ISO 11357-1/-3 |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 205 | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 220 | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 线性热膨胀系数, 平行     | 25  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直     | 125 | 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  | -     | -              |

| 电性能           | 数值    | 单位    | 试验方法          |
|---------------|-------|-------|---------------|
| ISO数据         |       |       |               |
| 相对介电常数, 100Hz | 3.8   | -     | IEC 62631-2-1 |
| 相对介电常数, 1MHz  | 3.6   | -     | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 100Hz | 27    | E-4   | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 1MHz  | 170   | E-4   | IEC 62631-2-1 |
| 体积电阻率         | >1E13 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 表面电阻率         | 1E15  | Ohm   | IEC 62631-3-2 |
| 相对漏电起痕指数      | 300   | -     | 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   | 0.2  | %     | 类似ISO 62 |
| 密度    | 1540 | 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        | 105 | 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 | 80  | °C | ISO 294 |

注塑, 注射速度

200

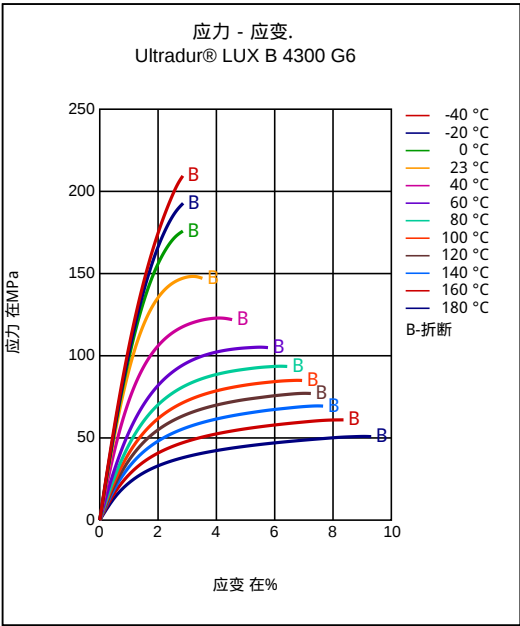
mm/s

ISO 294

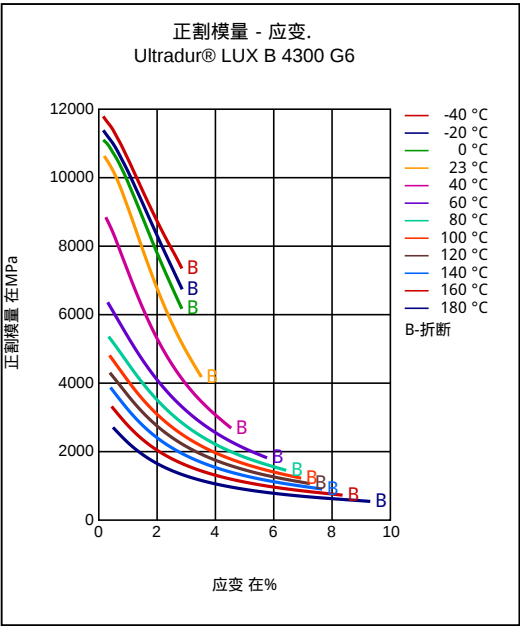
| 加工推荐 ( 注塑 ) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-------------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度      | 80 - 120  | °C | -    |
| 预干燥-时间      | 4         | h  | -    |
| 加工湿度        | ≤ 0.04    | %  | -    |
| 注塑熔体温度      | 250 - 270 | °C | -    |
| 模具温度        | 60 - 100  | °C | -    |

函数

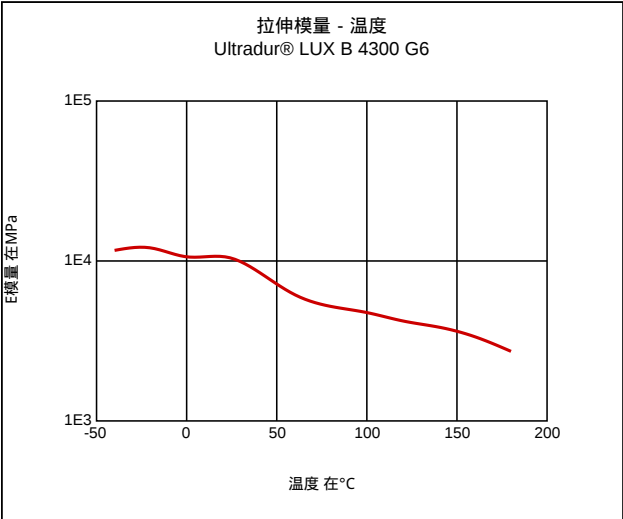
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



特征

|      |                                       |
|------|---------------------------------------|
| 加工方法 | 添加剂                                   |
| 注塑   | 润滑剂                                   |
| 供货形式 | 特殊性能                                  |
| 粒料   | 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 |

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: 250 - 270 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C

injection molding, Mold temperature, range: 60 - 100 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min

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。