Ultradur® B 4300 G6 High Speed

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	PBT
فیلر	۳۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

گرید قالب‌گیری تزریقی با جریان آسان با 30٪ الیاف شیشه؛ برای قطعات فنی صلب، چقرمه و پایدار از نظر ابعادی (به عنوان مثال بازوهای برف پاک کن شیشه جلو، بردهای مدار چاپی PCBs، محفظه، کنسول، نگهدارنده‌های تماس، پوشش‌ها).

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E36632-101116596 E41871-100048459	- -	- -
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب جریان خوب سختی خوب سختی بالا	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی قطعات مهندسی	- -	- - - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	محفظه‌ها بردهای مدار چاپی	- -	
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه رنگ‌های موجود رنگ طبیعی	- - -	- - -
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
شناسه رزین (ISO 1043)	PBT-GF30	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.53 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 to 0.80 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	23.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		- - -	ISO 294-4 - -
	1.1 % 0.35 %		
جذب آب		- - -	ISO 62 - -
	0.40 % 0.20 %		
عدد ویسکوزیته	90.0 cm³/g	-	ISO 307
جمع‌شدگی قالب		- - -	- - -
	0.27 % 1.1 %		

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حداکثر دمای سرویس	C° 210	F° 410.0	-
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 220 C° 200	- F° 428.0 F° 392.0	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 223	F° 433.4	ISO 11357-3
CLTE	2.0E-5 تا 3.0E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مواد خودرویی (بیشتر از ۱.۰۰ میلی‌متر)	قبول شده	-	FMVSS 302

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	mm/sec	-	-
دمای خشک کردن	80.0 to 120 °C	176.0 - 248.0 F°	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.040 %	-	-
دمای هاپر (قیف)	80.0 C°	176.0 F°	-
دمای بخش عقب سیلندر	250 C°	482.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	255 C°	491.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	260 C°	500.0 F°	-
دمای نازل	260 C°	500.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	230 to 275 °C	446.0 - 527.0 F°	-
دمای قالب	60.0 to 100 °C	140.0 - 212.0 F°	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	9700 MPa	1406868.6 psi	ISO 527-2
تنش کششی	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.7 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	10000 MPa	1450380.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	210 MPa	30457.98 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	7.5 kJ/m²	3.57 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	50 kJ/m² 60 kJ/m²	- 23.79 ft·lb/in² 28.55 ft·lb/in²	ISO 179/1eU - -

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+13 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی	4.00 3.80	- - -	IEC 60250 - -
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	2.5E-3 0.017	- - -	IEC 60250 - -
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	350 V	-	IEC 60112
طبقه‌بندی اشتعال‌پذیری	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.