Ultradur® B 4300 GM42

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	PBT
فیلر	۲۰٪ الیاف شیشه؛ ۱۰٪ مواد معدنی	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

درجه قالب‌گیری تزریقی، حاوی الیاف شیشه و تقویت‌کننده معدنی، برای قطعات با پرداخت سطح خوب و سفتی، و همچنین تمایل به تاب برداشتن کم (به عنوان مثال محفظه‌ها، PCBها).

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 20% پرکننده بر اساس وزن معدنی، 10% پرکننده به وزن	- -	- -
ویژگی‌ها	سختی خوب پایان سطح خوب وارپینگ پایین	- - -	- - -
کاربردها	محفظه‌ها بردهای مدار چاپی	- -	- -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-

شکل ظاهری

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	سیاه رنگ‌های موجود رنگ طبیعی	- - -	- - -
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
شناسه رزین (ISO 1043)	PBT-GF20+M10	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.55 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 to 0.80 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	17.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جذب آب		- - -	ISO 62 - -
	% 0.40 % 0.20		
عدد ویسکوزیته	101 cm³/g	-	ISO 307
جمع‌شدگی قالب		- - -	- - -
	% 0.50 % 1.3		
سختی فرورفتگی ساچمه	195 MPa	28282.41 psi	ISO 2039-1

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حداکثر دمای سرویس	200 C°	392.0 F°	-
شاخص دما			

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	IEC 60216
	C° 120	F° 248.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 220	F° 428.0	ISO 75-2/B
	C° 210	F° 410.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 223	F° 433.4	ISO 11357-3
CLTE	4.0E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
گرمای ویژه	J/kg/°C 1500	-	-

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 °C to 120	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	240 C°	464.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	245 C°	473.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	250 C°	482.0 F°	-
دمای نازل	250 C°	482.0 F°	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای فرآیند (ذوب)	250 °C to 275	482.0 - 527.0 °F	-
دمای قالب	60.0 °C to 90.0	140.0 - 194.0 °F	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	7900 MPa	1145800.2 psi	ISO 527-2
تنش کششی	105 MPa	15228.99 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.7 %	-	ISO 527-2
مدول خزش کششی	4500 MPa	652671.0 psi	ISO 899-1
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	4.5 kJ/m²	2.14 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	43 kJ/m² 45 kJ/m²	- 20.46 ft·lb/in² 21.41 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	3.80 3.80	- - -	IEC 60250 - -
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	1.2E-3 0.015	- - -	IEC 60250 - -
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)			

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	IEC 60112
	V 300	-	-
	V 125	-	-
طبقه‌بندی اشتعال‌پذیری		-	IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
	HB	-	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

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.