

PBT德国巴斯夫 B 4441 G5 玻纤增强25% 无卤 无锑 阻燃 用于家电部件 开关 连接器

产品名称	PBT德国巴斯夫 B 4441 G5 玻纤增强25% 无卤 无锑 阻燃 用于家电部件 开关 连接器
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	26.80/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

聚丁烯对苯二甲酸酯

25% 玻璃纤维增强材料

BASF Corporation

产品说明:

Ultradur B 4441 G5 是一种 聚丁烯对苯二甲酸酯(PBT) 以 25% 玻璃纤维增强材料填充的产品。它可以通过注射成型 进行处理，且可以在 北美洲或亚太地区中获得。Ultradur B 4441 G5 应用包括 电气用具 和 电气/电子应用。特性包括：

阻燃/额定火焰

符合 REACH 标准

通过 ROHS 认证

无卤素

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Technical Datasheet (English)

搜索 UL 黄卡

BASF Corporation

Ultradur

供货地区

北美洲亚太地区

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 25% 填料按重量

性能特点

无卤无锑阻燃性能

用途

家电部件开关连接器

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

加工方法

注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度

1.53

g/cm³

ISO 1183

溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/2.16 kg)

15.0

cm³/10min

ISO 1133

收缩率

ISO 294-4

横向流量

1.2

%

流量

0.44

吸水率

ISO 62

饱和, 23 ° C

0.40

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.20

Viscosity Number (Reduced Viscosity)

105.0

ml/g

ISO 1628

机械性能

额定值

拉伸模量 (23 ° C)

9800

MPa

ISO 527-2

拉伸应力 (断裂, 23 ° C)

110

ISO 527-2

拉伸应变 (断裂, 23 ° C)

2.3

ISO 527-2

弯曲模量 (23 ° C)

10000

ISO 178

弯曲强度 (23 ° C)

180

ISO 178冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)

7.0

kJ/m²

ISO 179

简支梁缺口冲击强度

ISO 179

-30 ° C

47

23 ° C

45

热性能

额定值

热变形温度

0.45 MPa, 未退火

220

° C

ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

210

ISO 75-2/A

熔融温度 (DSC)

223

ISO 3146

RTI Elec (1.50 mm)

140

UL 746

电气性能

额定值

表面电阻率

> 1.0E+16

ohm

IEC 60093

体积电阻率

1.0E+14

ohm · cm

IEC 60093

介电常数 (1 MHz)

3.60

IEC 60250

耗散因数 (1 MHz)

0.014

IEC 60250

漏电起痕指数

525

V

IEC 60112可燃性

额定值

UL 阻燃等级

UL 94

0.400 mm

V-0

1.50 mm

5VA

注射

额定值

干燥温度

100 到 120

干燥时间

4.0

hr

建议的最大水分含量

0.040

加工（熔体）温度

250 到 270

模具温度

60.0 到 100

注塑温度

3.45 到 10.3

注射速度

快速

背压

< 1.00

PBT的主要应用

1、电子电器：电动马达组件、继电器外壳、电容器外壳、负载断路器、发光管显示器壳、电子设备风页、微动按钮开关、马达外壳、系列端子板、自动电路阻断器、熔丝盒、线圈骨架、插头及电路连接器、电话分配箱等。

2、汽车：烟灰缸、供油系统零件、刹车系统组件，加速器及离合器踏板、吸入空气格栅，空气过滤器外壳、摩托车外板、头灯反射器、风挡雨刷柄、风挡雨刷支承、头灯框、安全带组件、熔丝盒、后视镜外壳、扰流板、探险杠、门手柄、门锁包裹物、化油器组件、点火系统电子组件及火花塞端子板等。

3、机械设备：在机械设备上，玻璃纤维增强PBT主要制作一些零部件使用于有耐热、阻燃要求的部位上，如视频磁带录音机的带式传动轴、电子计算机罩、水银灯罩、电熨斗罩以及大量的齿轮、按钮、电子表外壳、照相机的零部件等。

4、家电领域：节能灯外壳、电源适配器、插座、基座及各种灯具的外壳、电熨斗手柄、深煎盘组件、刀具及剪子手柄、电吹风组件、炉门手柄、旋钮及面板、咖啡壶具及基座、食品加工粉碎机组件、真空吸尘器部件及多士炉部件等。

PBT加工工艺条件：

干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此加工前的干燥处理是很重要的。建议在空气中的干燥条件为120℃，6~8小时，或者150℃，2~4小时。湿度必须小于0.03%。如果用吸湿干燥器干燥，建议条件为

150 ， 2.5小时。

熔化温度：225~275 ， 建议温度：250 。

模具温度：对于未增强型的材料为40~60 。要很好地设计模具的冷却腔道以减小塑件的弯曲。热量的散失一定要快而均匀。建议模具冷却腔道的直径为12mm。

注射压力：中等(到1500bar)。

注射速度：应使用尽可能快的注射速度(因为PBT的凝固很快)。

流道和浇口:建议使用圆形流道以增加压力的传递(经验公式：流道直径=塑件厚度+1.5mm)。可以使用各种型式的浇口。也可以使用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在0.8~1.0*t之间，这里 t是塑件厚度。如果是潜入式浇口，建议小直径为0.75mm。