

# PBT德国巴斯夫B4406G6Q113 抗冲击 高强度

产品名称	PBT德国巴斯夫B4406G6Q113 抗冲击 高强度
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	45.00/千克
规格参数	PBT:注塑级 B4406G:玻纤增强30% 德国巴斯夫:应用领域 汽车领域;家
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X1301-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

## 产品详情

【京冀工程塑料实时报价】PBT 德国巴斯夫S 4090 G6 含30%玻纤增强 低翘曲

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B4406G6 含30%玻纤增强 防火UL94V0阻燃 高抗冲击

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B 4520 非增强 良好流动性

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B 2520 非增强 用于纸和板耐热涂层

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B 6550 高粘度挤塑级

【京冀工程塑料实时报价】PBT 德国巴斯夫B4500 粘度中等 良好的韧性

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B4406 G4 含20%玻纤增强 UL94V0防火阻燃

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B4406 G2 含10%玻纤增强 UL94V0防火阻燃

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B 4300 G10 含50%玻纤增强 高刚性

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B 2550 低粘度 高流动性

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B 4300G4 含20%玻纤增强

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B 4300G3 含15%玻纤增强

【京冀工程塑料实时报价】PBT德国巴斯夫 B4300G2 含10%玻纤增强

Ultradur B 4406 G6 Q113

Polybutylene Terephthalate + PET

BASF Corporation

30% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

Injection molding grade with 30% glass fibers for parts requiring enhanced fire resistance (eg relay housings, plug-in connector, switch and lamp parts)

物性信息：

基本信息黄卡编号

E36632-531671

E41871-233790

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

特性

阻燃性

用途

开关

连接器

外壳

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

外观

黑色

自然色

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)

树脂ID (ISO 1043)

PBT FR(17)

物理性能额定值单位制测试方法密度1.68g/cmISO 1183表观密度0.70 到  
0.80g/cm溶化体积流率 ( MVR ) (275 ° C/2.16 kg)19.0cm/10minISO 1133收缩率ISO  
294-4 垂直流动方向0.94%ISO 294-4 流动方向0.28%ISO 294-4吸水率ISO 62 饱和,  
23 ° C0.40%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.20%ISO 62粘数 1108cm/gISO  
307模具收缩性 2 free, longitudinal0.30% free,  
transverse1.1%可燃性额定值单位制测试方法Flammability by Electrical Sources of Ignition - Method BH (4.00  
mm)BH2IEC 60707补充信息额定值测试方法ISO TypePBT, MFGHLNR, 11-120, GF30ISO  
7792注射额定值单位制Screw Speedmm/sec机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量11500MPaISO  
527-2拉伸应力 (断裂)135MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)2.1%ISO 527-2弯曲应力205MPaISO  
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)8.0kJ/mISO  
179/1eA简支梁无缺口冲击强度 (23 ° C)50kJ/mISO  
179/1eU热性能额定值单位制测试方法热变形温度 0.45 MPa, 未退火220 ° CISO 75-2/B 1.8  
MPa, 未退火195 ° CISO 75-2/A熔融温度223 ° CISO 11357-3线形热膨胀系数 - 流动 (23 到  
80 ° C)2.8E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率> 1.0E+15ohmsIEC  
60093体积电阻率1.0E+16ohms · cmIEC 60093相对电容率IEC 60250 100 Hz3.90IEC 60250 1  
MHz3.70IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz1.4E-3IEC 60250 1 MHz0.016IEC  
60250漏电起痕指数 (解决方案 A)200VIEC 60112可燃性额定值单位制测试方法可燃性等级IEC  
60695-11-10, -20 0.800 mmV-0IEC 60695-11-10, -20 1.60 mmV-0IEC 60695-11-10,  
-20注射额定值单位制干燥温度80.0 到 120 ° C干燥时间4.0hr建议的大水分含量0.040%料斗温度80.0 ° C料  
筒后部温度260 ° C料筒中部温度265 ° C料筒前部温度270 ° C射嘴温度270 ° C加工 (熔体) 温度250 到  
280 ° C模具温度60.0 到 100 ° C