

# 50%玻纤原料 PBT/PET 德国巴斯夫 B4040G10 现货供应

产品名称	50%玻纤原料 PBT/PET 德国巴斯夫 B4040G10 现货供应
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:德国巴斯夫 性能:50%玻纤 把手工业部件家电部件
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

## 产品详情

Ultradur B 4040 G10

Polybutylene Terephthalate + PET

BASF Corporation

50% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

Injection molding grade with 50 % glass fibers for industrial parts with excellent surface quality, for example external door handles in vehicles, visible sunroof frames, oven door handles, toaster casings, external mirrors, rear screen wiper arms in vehicles and sunroof wind deflectors. Formerly called KR 4040 G10.

物性信息：

基本信息填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量

特性

优良外观

用途

把手

工业部件

家电部件

汽车领域的应用

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

外观

黑色

可用颜色

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

树脂ID (ISO 1043)

PBT-PET-GF30

物理性能额定值单位制测试方法密度1.73g/cmISO 1183表观密度0.70 到  
0.80g/cm溶化体积流率 ( MVR ) (275 ° C/2.16 kg)8.50cm/10minISO 1133收缩率ISO  
294-4 垂直流动方向0.77%ISO 294-4 流动方向0.24%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 190.0cm/gISO  
307模具收缩性 2 free, longitudinal0.10% free,  
transverse0.75%热性能额定值单位制测试方法温度指数 - at 50% loss of tensile strengthIEC  
60216 -- 3160 ° CIEC 60216 -- 4140 ° CIEC 60216使用温度 - short cycle  
operation210 ° C补充信息额定值测试方法Automotive Materials (> 1.00 mm)PassedFMVSS  
302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18000MPaISO  
527-2拉伸应力 (断裂)170MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)1.6%ISO 527-2弯曲模量17700MPaISO  
178弯曲应力270MPaISO 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)10kJ/mISO  
179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C70kJ/mISO 179/1eU 23 ° C60kJ/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221 ° CISO 75-2/B 1.8

MPa, 未退火205 ° C ISO 75-2/A 熔融温度223 ° C ISO 11357-3 线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 80 ° C) 1.0E-5 到 2.0E-5 cm/cm/ ° C ISO 11359-2 比热 950 J/kg/ ° C 电气性能 额定值 单位制 测试方法 表面电阻率 1.0E+13 ohms IEC 60093 体积电阻率 1.0E+16 ohms · cm IEC 60093 相对电容率 IEC 60250 100 Hz 4.70 IEC 60250 1 MHz 4.50 IEC 60250 耗散因数 IEC 60250 100 Hz 2.0E-3 IEC 60250 1 MHz 0.015 IEC 60250 漏电起痕指数 (解决方案 A) 225 V IEC 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 mm HB IEC 60695-11-10, -20 1.60 mm HB IEC 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 4.0 hr 建议的水分含量 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