

PBT/ASA 德国巴斯夫 S 4090 G2

产品名称	PBT/ASA 德国巴斯夫 S 4090 G2
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:10%玻纤 低翘曲性
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 S 4090 G2

Polybutylene Terephthalate + ASA

BASF Corporation

10% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

Low-warpage, easy-flowing injection molding grade with 10 % glass fibres for technical parts, for which dimensional stability is very important (eg, housings, plug-and-socket connectors).

物性信息：

基本信息黄卡编号

E41871-233616

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量

特性

尺寸稳定性良好

低翘曲性

良好的流动性

用途

工程配件

连接器

外壳

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

外观

黑色

可用颜色

自然色

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1)

Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

树脂ID (ISO 1043)

PBT-ASA-GF10

物理性能额定值单位制测试方法密度1.31g/cm³ISO 1183表观密度0.70 到 0.80g/cm³溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/2.16 kg)35.0cm³/10minISO 1133吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C 0.40%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.20%ISO 62粘数 1105cm³/gISO 307模具收缩性 2 free, longitudinal0.46% free, transverse0.85%热性能额定值单位制测试方法温度指数 - at 50% loss of tensile strengthIEC 60216 -- 3140 ° CIEC 60216 -- 4110 ° CIEC 60216使用温度 - short cycle operation170 ° 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硬度额定值单位制测试方法球压硬度 (H 961/30)140MPaISO 2039-1机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量4500MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂)75.0MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)2.9%ISO 527-2拉伸蠕变模量 5(1000 hr)3300MPaISO 899-1弯曲模量4100MPaISO 178弯曲应力119MPaISO 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)4.0kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C24kJ/mISO 179/1eU 23 ° C37kJ/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190 ° CISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火105 ° 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)5.5E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2比热1200J/kg/ ° C导热系数0.27W/m/KDIN 52612电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率1.0E+14ohmsIEC 60093体积电阻率1.0E+16ohms · cmIEC 60093相对电容率IEC 60250 100 Hz3.60IEC 60250 1 MHz3.40IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz3.1E-3IEC 60250 1 MHz0.021IEC 60250漏电起痕指数IEC 60112 解决方案 A375VIEC 60112 解决方案 B125VIEC 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 mmHBIEC 60695-11-10, -20 1.60 mmHBIEC 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 275 ° C模具温度60.0 到 100 ° C