

**Produkttext**

Spritzgussmarke mit 10 % Glasfasergehalt, für technische Teile, steif, zäh und dimensionsstabil, z.B. für Schalter, Steckverbinder und Kfz-Kleinteile.

Abgekürzte Bezeichnung gemäß ISO 1043-1: PBT-GF10

<b>Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Schmelzevolumenrate, MVR	<b>16</b>	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Temperatur	<b>250</b>	°C	-
Belastung	<b>2.16</b>	kg	-
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	<b>1.2</b>	%	ISO 294-4, 2577
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	<b>1.4</b>	%	ISO 294-4, 2577
<sup>[C]</sup> Dichte der Schmelze	<b>1130</b>	kg/m <sup>3</sup>	-
<sup>[C]</sup> Wärmeleitfähigkeit der Schmelze	<b>0.18</b>	W/(m K)	-
<sup>[C]</sup> Spez. Wärmekapazität der Schmelze	<b>1990</b>	J/(kg K)	-
<sup>[C]</sup> Ejection-Temperatur	<b>170</b>	°C	-
<b>ASTM Daten</b>			
Verarbeitungsschwindigkeit, längs	<b>0.008</b>	mm/mm	ASTM D 955

[C]: CAMPUS

<b>Mechanische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Zug-Modul	<b>4400</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchspannung	<b>80</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchdehnung	<b>4.5</b>	%	ISO 527
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	<b>37</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	<b>38</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	<b>3.5</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>ASTM Daten</b>			
Zug-Modul	<b>4482</b>	MPa	ASTM D 638
Bruchspannung	<b>90.3</b>	MPa	ASTM D 638
Bruchdehnung	<b>3.5</b>	%	ASTM D 638
Biegemodul	<b>3930</b>	MPa	ASTM D 790

[C]: CAMPUS

<b>Thermische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Schmelztemperatur, 10°C/min	<b>223</b>	°C	ISO 11357-1/-3
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	<b>175</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	<b>210</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, parallel	<b>60</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht	<b>125</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	<b>HB</b>	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	<b>1.5</b>	mm	-
Yellow Card vorhanden	<b>ja</b>	-	-
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit bei Dicke h	<b>HB</b>	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	<b>0.8</b>	mm	-
Yellow Card vorhanden	<b>ja</b>	-	-
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit-Sauerstoff-Index	<b>19.5</b>	%	ISO 4589-1/-2
<b>ASTM Daten</b>			
DTUL bei 66 psi	<b>220</b>	°C	ASTM D 648
DTUL bei 264 psi	<b>200</b>	°C	ASTM D 648
Schmelztemperatur	<b>223</b>	°C	ASTM D 3418

[C]: CAMPUS

<b>Elektrische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 100Hz	<b>3.6</b>	-	IEC 62631-2-1

**Ultradur® B 4300 G2**

PBT-GF10

BASF

<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 1MHz	<b>3.6</b>	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	<b>12</b>	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	<b>150</b>	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Durchgangswiderstand	<b>&gt;1E13</b>	Ohm*m	IEC 62631-3-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Oberflächenwiderstand	<b>1E13</b>	Ohm	IEC 62631-3-2
<sup>[C]</sup> Elektrische Durchschlagfestigkeit	<b>37</b>	kV/mm	IEC 60243-1
<sup>[C]</sup> Vergleichszahl der Kriechwegbildung	<b>300</b>	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

<b>Andere Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<sup>[C]</sup> Wasseraufnahme	<b>0.4</b>	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Feuchtigkeitsaufnahme	<b>0.2</b>	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Dichte	<b>1370</b>	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
Dichte	<b>1370</b>	kg/m <sup>3</sup>	ASTM D 792

[C]: CAMPUS

<b>Materialspezifische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Viskositätszahl	<b>115</b>	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307, 1157, 1628

[C]: CAMPUS

<b>Probekörperherstellbedingungen</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Spritzgießen, Massetemperatur	<b>260</b>	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	<b>80</b>	°C	ISO 294
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	<b>200</b>	mm/s	ISO 294

[C]: CAMPUS

**Merkmale****Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

**Lieferformen**

Granulat, Naturfarben

**Additive**

Gleit- und Schmiermittel

**Besondere Kennwerte**

Stabilisiert/stabil Belichtung, Stabilisiert/stabil Bewitterung, Stabilisiert/stabil Wärmeeinwirkung

**Regionale Verfügbarkeit**

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

**Weitere Informationen****Spritzgießen**

## VORBEHANDLUNG

Pre/Post-processing max. zul. Wassergehalt evtl. Trocknung: .04 %

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 - 120 °C

Pre/Post-processing Vortrocknung Zeit: 4 h

## VERARBEITUNG

Spritzgießen Massetemperatur: 250 - 275 °C

Spritzgießen empf. Massetemperatur: 260 °C

Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 60 - 100 °C

Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur: 80 °C