

**Produkttext**

Schlagzäh modifizierte Spritzgussmarke mit 30% Glasfasergehalt, für technische Teile, steif, zäh und dimensionsstabil, für erhöhte Anforderungen an die Hydrolysestabilität und Zähigkeit, z.B. bei Gehäusen und Steckverbindern im Motorraum.

Abgekürzte Bezeichnung gemäß ISO 1043-1: PBT-GF30

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Schmelzevolumenrate, MVR	<b>2.2</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>0.4</b>	%	ISO 294-4, 2577
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	<b>1.1</b>	%	ISO 294-4, 2577
Wärmeleitfähigkeit der Schmelze	<b>0.27</b>	W/(m K)	-
Spez. Wärmekapazität der Schmelze	<b>1500</b>	J/(kg K)	-
<sup>[C]</sup> Ejection-Temperatur	<b>170</b>	°C	-

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Zug-Modul	<b>9200</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchspannung	<b>125</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchdehnung	<b>3.6</b>	%	ISO 527
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	<b>80</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	<b>83</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	<b>16</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Kugeleindruckhärte	<b>190</b>	MPa	ISO 2039-1

[C]: CAMPUS

Thermische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<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>205</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	<b>220</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, parallel	<b>25</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	-
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit bei Dicke h	<b>HB</b>	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	<b>0.8</b>	mm	-

[C]: CAMPUS

Elektrische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 100Hz	<b>3.9</b>	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 1MHz	<b>3.7</b>	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	<b>27</b>	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	<b>193</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>&gt;1E15</b>	Ohm	IEC 62631-3-2
<sup>[C]</sup> Elektrische Durchschlagfestigkeit	<b>39</b>	kV/mm	IEC 60243-1
<sup>[C]</sup> Vergleichszahl der Kriechwegbildung	<b>375</b>	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<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>1480</b>	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

[C]: CAMPUS

## Ultradur® B 4030 G6

PBT-GF30

BASF

Materialspezifische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Viskositätszahl	105	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307, 1157, 1628

[C]: CAMPUS

Probekörperherstellbedingungen	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Spritzgießen, Massetemperatur	250	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	80	°C	ISO 294
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	200	mm/s	ISO 294

[C]: CAMPUS

### Merkmale

#### Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen

#### Chemikalienbeständigkeit

Hydrolytisch stabil

#### Lieferformen

Granulat, Schwarz

#### Anwendungen

Automobil

#### Additive

Gleit- und Schmiermittel

#### Regionale Verfügbarkeit

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

#### Besondere Kennwerte

Schlagzäh/schlagzäh modifiziert, Stabilisiert/stabil Belichtung, Stabilisiert/stabil Bewitterung, Stabilisiert/stabil Wärmeeinwirkung

### 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