

产品介绍

中等粘度、快速凝固的注塑等级，用于底盘和外壳；家电、办公设备和缝纫机的技术零部件；线圈架。

根据ISO 7792-1分类：
模塑料 ISO 7792-PBT, MGHLNR, 09-020

安全

Ultradur® 熔体在280 °C以下是稳定的，不会由于分子降解或气体产生而带来危险。和所有热塑性塑料一样Ultradur® PBT在过热的情况下会产生分解，如过分加热或通过燃烧清洗。在这种情况下会产生分解气体。分解大约在350 °C以上加速，也会产生少量醛类、饱和、不饱和和碳氢化合物。如果正确加工Ultradur® 并在模头处安装抽风装置，不会有健康风险。

进一步安全和环境资料请查看Ultradur® 小册子和各产品的安全数据表MSDS。
可以通过 www.plasticsportal.net, 或电话+49-621-60-78780 或传真+49-621-60-78730获取这些资料。

物理形态和储存

标准包装形式是25kg 袋装和1000kg 桶装（八角形散装桶）。也可以根据协议提供其它形式的包装。所有容器都是密封的，应该在立即加工使用前才可打开。注意事项和干燥在手册的加工部分描述。堆密度约0.7到0.8g/cm³。在正常条件下Ultradur可以无限期储存。即使在一定温度下如40 °C空气和阳光下以及露天，也没有分解反应产生。

Ultradur® 在加工时的水分含量应小于0.04%

为保证稳定的生产，因此必须进行预干燥，输送管道必须密封。如果自己染色，母料也须预干燥。

容器储存在冷藏室的，应使其达到常温平衡才能开包，这样颗粒不会有冷凝水。这需要较长的时间。测试表明，25kg包装从5 °C到加工场所的20 °C要48小时以上。

注

本资料内容基于本公司目前掌握的知识和经验。由于存在很多因素可能影响我们产品的应用和加工，因此本公司不排除用户进行试验研究的必要。本资料也不保证具体应用的适应性或某些性能的可靠性。这里的任何描述、图纸、照片、数据、大小、重量等可能不事先通知而更改，但不包括已经达成一致的合同。我们产品的使用者应确保遵守所有权及现有的法律法规。

有关BASF产品有效性，请联系我们或我们的销售代理。

产品信息

未着色产品的典型值，在23 °C下 ¹⁾	测试方法 ²⁾	单位	代表值 ³⁾
特征			
树脂缩写	-	-	PBT
密度	ISO 1183	kg/m ³	1300
粘数	ISO 307, 1157, 1628	cm ³ /g	115
本色	-	-	+
黑色	-	-	+
吸水性(CAMPUS)	类似 ISO 62	%	0.5
饱和吸湿率,在标准环境下23 °C /50%相对湿度	类似 ISO 62	%	0.25
加工			
熔体体积流动速度	ISO 1133	cm ³ /10min	50
温度	ISO 1133	°C	250
负荷	ISO 1133	kg	2.16
熔融温度, DSC (10 °C/min)	ISO 11357-1/-3	°C	223
熔体温度范围,注塑成型/挤出成型	-	°C	250 - 275
模具温度范围,注塑成型	-	°C	40 - 70
模塑收缩率,自由收缩,平行方向,薄片浇口的平板	-	%	1.8
模塑收缩率,自由收缩,垂直方向,薄片浇口的平板	-	%	1.9
机械性能			
拉伸模量	ISO 527-1/-2	MPa	2200
屈服应力, 50 mm/min	ISO 527-1/-2	MPa	50
屈服伸长率, 50 mm/min	ISO 527-1/-2	%	3.5
名义断裂伸长率, 50 mm/min	ISO 527-1/-2	%	>50
无缺口简支梁冲击强度 ISO 179-1eU(23 °C)(CAMPUS)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	190
简支梁缺口冲击强度 ISO 179-1eA(23 °C)(CAMPUS)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	4
热性能			
热变形温度, 1.8MPa负荷 (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	55
热变形温度, 0.45MPa负荷 (HDT B)	ISO 75-1/-2	°C	130
最大使用温度, 短周期操作	-	°C	200

注

1) 对于只提供着色粒子的产品,测定值针对表中所指定的特殊色。

2) 表本依照CAMPUS归定。

3) 星符号(*)出现在定量性能参数值的位置表示“不合适”的值。