

Produktbeschreibung

Spritzgussmarke mit 30% Glasfasergehalt, exzellente Fließfähigkeit, für Bauteile mit erhöhten feuersicherheitlichen Anforderungen wie z.B. Mikroschalter und Kondensatorenbecher, Steckverbinder und Schalterteile.

Abgekürzte Bezeichnung gemäß ISO 1043: PBT-GF30 FR(17)

Lieferform und Lagerung

Standardverpackungen sind der 25-kg-Sack, der 1000-kg-Oktabin oder 1000-kg-Big Bag. Nach Vereinbarung sind auch andere Packmittel möglich. Sämtliche Gebinde sind dicht verschlossen und sollten nur unmittelbar vor dem Verarbeiten geöffnet werden. Die Schüttdichte beträgt ca. 0,7 bis 0,8 g/cm³.

Ultradur® kann auch nach längerer Lagerung in trockenen, belüfteten Räumen noch problemlos verarbeitet werden. Der Feuchtigkeitsgehalt bei der Verarbeitung soll bei Ultradur® generell $\leq 0,04\%$ betragen. Um eine sichere Produktion zu gewährleisten, sollte deshalb generell vorgetrocknet werden und eine Beschickung der Maschine in einem geschlossenen Fördersystem erfolgen. Die Vortrocknung wird auch bei Zusatz von Batches, z.B. beim Selbsteinfärben, empfohlen.

Um die Bildung von Kondenswasser zu verhindern, dürfen Gebinde, die nicht in beheizten Räumen gelagert werden, erst geöffnet werden, wenn sie die im Verarbeitungsraum herrschende Temperatur angenommen haben. Das kann unter Umständen sehr lange dauern. Messungen ergaben, dass ein 25-kg-Sack von ursprünglich 5°C erst nach 48 Stunden auch im Inneren die Temperatur des Verarbeitungsraumes von 20°C angenommen hatte.

Produktsicherheit

Ultradur®-Schmelzen sind thermisch stabil im Temperaturbereich bis 280°C und bringen keine Gefährdung durch molekularen Abbau oder Entwicklung von Gasen und Dämpfen. Wie alle thermoplastischen Polymere zersetzt sich jedoch bei übermäßiger thermischer Beanspruchung, z.B. bei Überhitzung oder beim Reinigen durch Abbrennen. Bei Temperaturen von $> 290^\circ\text{C}$ kann freigesetzt werden: Kohlenstoffmonoxid, Tetrahydrofuran.

Unter bestimmten Brandbedingungen sind Spuren anderer giftiger Stoffe nicht auszuschließen. Die Entstehung weiterer Spalt- und Oxidationsprodukte hängt von den Brandbedingungen ab.

Bei sachgemäßer Verarbeitung von Ultradur® und Verwendung einer ausreichenden Absaugung an der Düse ist nicht mit gesundheitlichen Beeinträchtigungen zu rechnen.

Sicherheitsdatenblätter können beim Ultraplaste Infopoint ultraplaste.infopoint@basf.com angefordert werden.

Zur Beachtung

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. Hinsichtlich der Verfügbarkeit von Produkten bitten wir um Kontaktaufnahme mit unserem Hause bzw. unserer Verkaufsstelle.

Richtwerte für ungefärbtes Produkt bei 23 °C ¹⁾	Prüfnorm	Einheit	Werte ²⁾
Produktmerkmale			
Kurzzeichen	-	-	PBT-GF30 FR(17)
Dichte	ISO 1183	kg/m³	1700
Viskositätszahl (Lösung 0,005 g/ml Phenol 1,2 Dichlorbenzol 1:1)	ISO 307, 1157, 1628	cm³/g	90
Wasseraufnahme, Sättigung in Wasser bei 23°C	ähnlich ISO 62	%	0.4
Feuchtigkeitsaufnahme, Sättigung bei Normalklima 23°C/50%r.F.	ähnlich ISO 62	%	0.2
Verarbeitung			
Schmelztemperatur, DSC	ISO 11357-1/-3	°C	223
MVR 275 °C/2.16 kg	ISO 1133	cm³/10min	12
Massetemperaturbereich, Spritzgießen/Extrusion	-	°C	250 - 275
Werkzeugtemperaturbereich, Spritzgießen	-	°C	60 - 100
Verarbeitungsschwindigkeit, Testkästchen 1.5 mm	-	%	0.5 - 0.6
Verarbeitungsschwindigkeit parallel	ISO 294-4	%	0.30
Verarbeitungsschwindigkeit senkrecht	ISO 294-4	%	1.10
Thermische Eigenschaften			
Biegetemp. unter Last 1.8 MPa (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	205
Biegetemp. unter Last 0.45 MPa (HDT B)	ISO 75-1/-2	°C	220
Therm. Längenausdehnungskoeffizient, längs (23-55)°C	ISO 11359-1/-2	E-6/K	22
Therm. Längenausdehnungskoeffizient, quer (23-55)°C	ISO 11359-1/-2	E-6/K	108
Brennverhalten (UL-Listung siehe Anhang)			
GWFI (Dicke)	IEC 60695-2-12	°C (mm)	960 (1)
Elektrische Eigenschaften			
Spezifischer Durchgangswiderstand	IEC 62631-3-1	Ohm*m	1E13
Spezifischer Oberflächenwiderstand	IEC 62631-3-2	Ohm	1E14
CTI, Prüflösung A	IEC 60112	-	175
Durchschlagfestigkeit K20/K20, (60*60*1 mm³)	IEC 60243-1	kV/mm	37
Mechanische Eigenschaften			
Zug-E-Modul	ISO 527-1/-2	MPa	11700
Bruchspannung	ISO 527-1/-2	MPa	140
Bruchdehnung	ISO 527-1/-2	%	1.9
Biegemodul	ISO 178	MPa	11300
Biegespannung bei Höchstkraft	ISO 178	MPa	200
Charpy-Schlagzähigkeit, 23 °C	ISO 179/1eU	kJ/m²	50
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, 23°C	ISO 179/1eA	kJ/m²	7

Fußnoten

1) Falls in der Produktbezeichnung oder in den Eigenschaften nicht anders angegeben.

2) Das Stern-Symbol "*" anstelle eines numerischen Wertes bedeutet unzutreffender Wert.

UL - Yellow Card

Component - Plastics

E41871

BASF SE

Performance Materials Europe, PMD/EX - H201, Ludwigshafen 67056 DE

B4406 G6 High Speed(a)

Polybutylene Terephthalate (PBT) "Ultradur", furnished as pellets

Color	Min. Thk (mm)	Flame Class	HWI	HAI	RTI Elec (°C)	RTI Imp (°C)	RTI Str (°C)
NC, BK	0.4	V-0	4	1	140	125	125
	0.75	V-0	3	0	140	130	125
	1.5	V-0	0	0	140	130	130
	3.0	V-0	0	0	140	130	130

Comparative Tracking Index (CTI): 3

Inclined Plane Tracking (IPT) kV: -

Dielectric Strength (kV/mm): 23

Volume Resistivity (10⁹ohm-cm): 17

High-Voltage Arc Tracking Rate (HVTR): 2

Surface Resistivity (10⁹ohms/square): -

Dimensional Change (%): 0

High Volt, Low Current Arc Resis (D495): 7

(a) - Virgin and regrind up to 50% by weight have the same basic characteristics.

ANSI/UL 94 small-scale test data does not pertain to building materials, furnishings and related contents. ANSI/UL 94 small-scale test data is intended solely for determining the flammability of plastic materials used in the components and parts of end-product devices and appliances, where the acceptability of the combination is determined by UL.

Report Date: 2006-05-19

© 2025 UL Solutions



Last Revised: 2023-03-28

IEC and ISO Test Methods

Test Name	Test Method	Units	Thk (mm)	Value
Flammability	IEC 60695-11-10	Class (color)	0.4	V-0 (NC, BK)
			0.75	V-0 (NC, BK)
			1.5	V-0 (NC, BK)
			3.0	V-0 (NC, BK)
Glow-Wire Flammability (GWFI)	IEC 60695-2-12	°C	-	-
Glow-Wire Ignition (GWIT)	IEC 60695-2-13	°C	-	-
IEC Comparative Tracking Index	IEC 60112	Volts (Max)	-	-
IEC AC Dielectric Strength (AC DS)	IEC 60243-1	kV/mm	-	-
IEC DC Dielectric Strength (DC DS)	IEC 60243-2	kV/mm	-	-
IEC Volume Resistivity (VR)	IEC 62631-3-1	10x ohm-m	-	-
IEC Surface Resistivity (SR)	IEC 62631-3-2	10x ohms	-	-
IEC Inclined Plane Tracking (IPT)	IEC 60587	kV	-	-
IEC Ball Pressure	IEC 60695-10-2	°C	-	-
ISO Heat Deflection (1.80 MPa)	ISO 75-2	°C	-	-

BASF SE

67056 Ludwigshafen, Deutschland

Ultradur® B 4406 G6 HSP



We create chemistry

UL - Yellow Card

ISO Tensile Strength	ISO 527-2	MPa	-	-
ISO Flexural Strength	ISO 178	MPa	-	-
ISO Tensile Impact	ISO 8256	kJ/m2	-	-
ISO Izod Impact	ISO 180	kJ/m2	-	-
ISO Charpy Impact	ISO 179-1	kJ/m2	-	-