

# ALTECH® PBT + ASA A 4212/506 GF3MR9

|                     |                    |                  |                                |
|---------------------|--------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | ALBIS PLASTIC GmbH | <b>Categoría</b> | PBT+ASA                        |
| <b>Carga/Filler</b> | 12% Vidrio-Mineral | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

ALTECH® PBT + ASA A 4212/506 GF3MR9 es un producto de Tereftalato de Polibutileno + ASA (PBT+ASA) relleno con 12% de vidrio/mineral. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Aplicación típica: Piezas de ingeniería/industriales. Las características incluyen: Cumple con REACH Cumple con RoHS Buen desmoldeo Estabilizador térmico Alto flujo

## Especificaciones Técnicas

| Información General     |                                      |                  |        |
|-------------------------|--------------------------------------|------------------|--------|
| Propiedad               | Sistema Métrico                      | Sistema Imperial | Método |
| <b>Carga / Refuerzo</b> | Vidrio/Mineral, 12% relleno por peso | -                | -      |
| <b>Aditivo</b>          | estabilizador térmico                | -                | -      |
| <b>Características</b>  | Buena Liberación del Molde           | -                | -      |
|                         | Estabilizado térmicamente            | -                | -      |

| <b>Información General</b>           |                        |                         |               |
|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                     | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                                      | Alto flujo             | -                       |               |
|                                      | Baja Deformación       | -                       |               |
| <b>Usos</b>                          | Sujetadores            | -                       | -             |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | EC 1907/2006 (REACH)   | -                       | -             |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>             | Cumplimiento RoHS      | -                       | -             |

| <b>Físico</b>                             |                             |                         |               |
|---|-----------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                          | <b>Sistema Métrico</b>      | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>                           | 1.25 g/cm <sup>3</sup>      | -                       | ISO 1183      |
| <b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b> | 10.0 cm <sup>3</sup> /10min | -                       | ISO 1133      |
| <b>Contracción de moldeo</b>              |                             | -                       | ISO           |
|   | 0.40 to 0.80 %              | -                       | 294-4         |
|   | 0.50 to 0.90 %              | -                       | -             |
|   |                             | -                       | -             |

| <b>Mecánico</b>                  |                        |                         |               |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Módulo a la tracción</b>      | 2900 MPa               | 420610.2 psi            | ISO 527-2     |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>    | 50.0 MPa               | 7251.9 psi              | ISO 527-2     |
| <b>Deformación a la tracción</b> | 3.0 %                  | -                       | ISO 527-2     |
| <b>Módulo de flexión</b>         | 3000 MPa               | 435114.0 psi            | ISO 178       |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>     | 85.0 MPa               | 12328.23 psi            | ISO 178       |
|                                  |                        |                         | ISO           |
|                                  |                        |                         | 179/1eA       |

| <b>Mecánico</b>                                  |                        |                             |               |
|--|------------------------|-----------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> | 4.0 kJ/m <sup>2</sup>  | -                           | -             |
|  | 2.0 kJ/m <sup>2</sup>  | 1.9 ft·lb/in <sup>2</sup>   | -             |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> | 30 kJ/m <sup>2</sup>   | -                           | ISO 179/1eU   |
|  | 15 kJ/m <sup>2</sup>   | 14.27 ft·lb/in <sup>2</sup> | -             |
| 7.14 ft·lb/in <sup>2</sup>                       | -                      | -                           | -             |
| <b>Térmico</b>                                   |                        |                             |               |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>          | 95.0 °C                | 203.0 °F                    | ISO 75-2/A    |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b>     | 110 °C                 | 230.0 °F                    | ISO 306/B50   |
| <b>Información de Procesamiento</b>              |                        |                             |               |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                     | 90.0 to 115 °C         | 194.0 - 239.0 °F            | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                          | 2.0 to 4.0 hr          | -                           | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>     | 250 to 280 °C          | 482.0 - 536.0 °F            | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                     | 60.0 to 100 °C         | 140.0 - 212.0 °F            | -             |

## Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

---

**Dirección:** Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town,  
Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

**Contacto:** Mr. Zhao Yong

**Email:** sales@su-jiao.com

**Sitio web:** www.polymersdata.com

**Móvil:** +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.