

# Beetle® PBTS120S

<b>Fabricante</b>	Teknor Apex Company	<b>Categoría</b>	PBT
<b>Carga/Filler</b>	20% Microesferas de vidrio	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

PBTC115F es una aleación de PBT/PET reforzada que contiene un 15% de fibra de vidrio. Logra el mejor equilibrio de propiedades mecánicas y resistencia al calor, con un excelente acabado superficial y liberación del molde.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Perlas de vidrio, 20% relleno por peso	-	-
<b>Características</b>	resistencia a los arañazos	-	-
	Buena apariencia	-	-
	Excelente apariencia	-	-
	Dureza Media	-	-
<b>Formas</b>	Partícula	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.43 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Contracción de moldeo</b>	%	-	Internal method

<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	3300 MPa	478625.4 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	60.0 MPa	8702.28 psi	ISO 527-2
<b>Deformación a la tracción</b>	4.0 %	-	ISO 527-2
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	3.5 kJ/m <sup>2</sup>	1.67 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	25 kJ/m <sup>2</sup>	11.89 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	180 °C 75.0 °C	- 356.0 °F 167.0 °F	- ISO 75-2/ B ISO 75-2/ A

<b>Rendimiento eléctrico e inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	1.0E+15 ohms	-	IEC 60093

## Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez dieléctrica	20 kV/mm	-	IEC 60243-1
Índice de seguimiento comparativo	225 V	-	IEC 60112
Índice de oxígeno	21 %	-	ISO 4589-2

## Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	120 °C	248.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Velocidad de inyección	Moderado	-	-
Velocidad del tornillo	rpm	-	-
Desconocido		-	-

## 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.