

Beetle® PET100

|              |                     |           |                                |
|--------------|---------------------|-----------|--------------------------------|
| Fabricante   | Teknor Apex Company | Categoría | PET                            |
| Carga/Filler | -                   | Estado    | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

PET100 es un grado de moldeo por inyección de PET no relleno. Es más adecuado para moldes amorfos de sección delgada.

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad               | Sistema Métrico         | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------|-------------------------|------------------|--------|
| Características         | amorfo                  | -                | -      |
| Usos                    | Partes de pared delgada | -                | -      |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección    | -                | -      |

Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método   |
|-----------|-----------------|------------------|----------|
| Densidad  | 1.34 g/cm³      | -                | ISO 1183 |

| Físico                |                 |                  |                 |
|-----------------------|-----------------|------------------|-----------------|
| Propiedad             | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método          |
| Contracción de moldeo | %               | -                | Internal method |

  

| Propiedades mecánicas                     |                       |                            |           |
|-------------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-----------|
| Propiedad                                 | Sistema Métrico       | Sistema Imperial           | Método    |
| Módulo a la tracción                      | 2500 MPa              | 362595.0 psi               | ISO 527-2 |
| Esfuerzo a la tracción                    | 50.0 MPa              | 7251.9 psi                 | ISO 527-2 |
| Deformación a la tracción                 | %                     | -                          | ISO 527-2 |
| Módulo de flexión                         | 2500 MPa              | 362595.0 psi               | ISO 178   |
| Esfuerzo a la flexión                     | 80.0 MPa              | 11603.04 psi               | ISO 178   |
| Resistencia al impacto Charpy con entalla | 8.0 kJ/m <sup>2</sup> | 3.81 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179   |
| Resistencia al impacto Charpy sin entalla | Sin ruptura           | -                          | ISO 179   |

  

| Térmico                          |                 |                  |            |
|----------------------------------|-----------------|------------------|------------|
| Propiedad                        | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método     |
| Temperatura de deflexión térmica | 68.0 °C         | 154.4 °F         | ISO 75-2/A |

  

| Rendimiento eléctrico e inflamabilidad |                 |                  |           |
|----------------------------------------|-----------------|------------------|-----------|
| Propiedad                              | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método    |
| Resistividad superficial               | 1.0E+15 ohms    | -                | IEC 60093 |

| Rendimiento eléctrico e inflamabilidad            |                 |                  |                 |
|---------------------------------------------------|-----------------|------------------|-----------------|
| Propiedad                                         | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método          |
| Resistividad volumétrica                          | 1.0E+17 ohms·cm | -                | IEC 60093       |
| Rigidez dieléctrica                               | 12 kV/mm        | -                | IEC 60243-1     |
| Índice de seguimiento comparativo                 | 225 V           | -                | IEC 60112       |
| Clasificación de inflamabilidad                   | HB              | -                | Internal method |
| Índice de inflamabilidad al alambre incandescente | 650 °C          | 1202.0 °F        | IEC 60695-2-12  |
| Información de Procesamiento                      |                 |                  |                 |
| Propiedad                                         | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método          |
| Temperatura de secado                             | 140 °C          | 284.0 °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                            | Rápido          | -                | -               |
| Velocidad del tornillo                            | rpm             | -                | -               |
| Desconocido                                       |                 | -                | -               |

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

---

|                   |                                                                                                          |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Dirección:</b> | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| <b>Contacto:</b>  | Mr. Zhao Yong                                                                                            |
| <b>Email:</b>     | sales@su-jiao.com                                                                                        |
| <b>Sitio web:</b> | www.polymersdata.com                                                                                     |
| <b>Móvil:</b>     | +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.