

Badadur® PBT8 GF15

Fabricante	Bada AG	Categoría	PBT
Carga/Filler	15% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Grado estándar de moldeo por inyección de viscosidad media, reforzado con 15% de fibras de vidrio, con muy buenas propiedades mecánicas

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 15% de relleno por peso	-	-
Características	Viscosidad Media	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.41 g/cm ³	-	ISO 1183

Absorción de agua

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO 62
	0.43 %	-	-
	0.16 %	-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	6000 MPa	870228.0 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	100 MPa	14503.8 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	3.3 %	-	ISO 527-2/5
Esfuerzo a la flexión	155 MPa	22480.89 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	7.5 kJ/m ²	-	ISO 179/1eA
	7.5 kJ/m ²	3.57 ft·lb/in ²	-
		3.57 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	45 kJ/m ²	-	ISO 179/1eU
	50 kJ/m ²	21.41 ft·lb/in ²	-
		23.79 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Izod con entalla	6.0 kJ/m ²	-	ISO 180/1A
	7.0 kJ/m ²	2.85 ft·lb/in ²	-
		3.33 ft·lb/in ²	-
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	215 °C	-	-
	200 °C	419.0 °F	ISO 75-2/ B
		392.0 °F	ISO 75-2/ A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fusión (DSC)	223 °C	433.4 °F	ISO 3146
CLTE	5.0E-5 cm/cm/ °C	-	DIN 53752
	1.1E-4 cm/cm/ °C	-	-
Temperatura máxima de servicio	135 °C	275.0 °F	IEC 216
	165 °C	329.0 °F	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	29 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.70	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.020	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	400 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94
	HB	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	110 to 130 °C	230.0 - 266.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	245 to 265 °C	473.0 - 509.0 °F	-
Temperatura del molde	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.