

Badadur® PBT8 GF30

Fabricante	Bada AG	Categoría	PBT
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Grado estándar de moldeo por inyección de viscosidad media, reforzado con un 30% de fibras de vidrio, con muy buenas propiedades mecánicas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Características	Viscosidad Media	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.53 g/cm ³	-	ISO 1183

Absorción de agua

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO 62
	0.37 %	-	-
	0.13 %	-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	10000 MPa	1450380.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	2.6 %	-	ISO 527-2/5
Esfuerzo a la flexión	210 MPa	30457.98 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	10 kJ/m ² 11 kJ/m ²	- 4.76 ft·lb/in ² 5.23 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	60 kJ/m ² 55 kJ/m ²	- 28.55 ft·lb/in ² 26.17 ft·lb/in ²	- ISO 179/1eU ISO 179/2eU
Resistencia al impacto Izod con entalla	9.0 kJ/m ² 10 kJ/m ²	- 4.28 ft·lb/in ² 4.76 ft·lb/in ²	ISO 180/1A - -
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	220 °C 205 °C	- 428.0 °F 401.0 °F	- ISO 75-2/ B ISO 75-2/ A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fusión (DSC)	223 °C	433.4 °F	ISO 3146
CLTE	3.5E-5 cm/cm/ °C	-	DIN 53752
	9.5E-5 cm/cm/ °C	-	-
Temperatura máxima de servicio	140	-	IEC 216
	170 °C	338.0 °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	4.10	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.020	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	450 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.