

## Badadur® PBT8 GF/GK30

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

### Descripción del Producto

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

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

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

#### Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Densidad</b>	1.53 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Absorción de agua</b>		-	ISO 62
	0.37 %	-	-
	0.13 %	-	-
<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	7500 MPa	1087785.0 psi	ISO 527-2/1
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	100 MPa	14503.8 psi	ISO 527-2/50
<b>Deformación a la tracción</b>	3.0 %	-	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	155 MPa	22480.89 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	7.0 kJ/m <sup>2</sup>	-	ISO 179/1eA
	7.0 kJ/m <sup>2</sup>	3.33 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	45 kJ/m <sup>2</sup>	-	-
	45 kJ/m <sup>2</sup>	21.41 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1U
		21.41 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Resistencia al impacto Izod con entalla</b>		-	ISO 180
	6.0 kJ/m <sup>2</sup>	2.85 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	6.0 kJ/m <sup>2</sup>	2.85 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>		-	-
	220 °C	428.0 °F	ISO 75-2/ B
	185 °C	365.0 °F	ISO 75-2/ A

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de fusión (DSC)</b>	223 °C	433.4 °F	ISO 3146
<b>Temperatura máxima de servicio</b>	135 °C	275.0 °F	IEC 216
	165 °C	329.0 °F	-

<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	ohms	-	IEC 60093
<b>Resistividad volumétrica</b>	ohms·cm	-	IEC 60093
<b>Rigidez eléctrica</b>	25 kV/mm	-	IEC 60243-1
<b>Permitividad relativa</b>	3.60	-	IEC 250
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>	375 V	-	IEC 60112
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	HB	-	UL 94
	HB	-	-
	HB	-	-

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

## Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura del molde	60.0 to 100 °C	140.0 - 212.0 °F	-

### 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.