# CompaDur® 121 GF 20 FR black (039)

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Fabricante** | DimeLika Plast GmbH | **Categoría** | PBT |
| **Carga/Filler** | 20% Fibra de vidrio | **Estado** | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

PBT, grado de moldeo por inyección, 20 % fibra de vidrio, retardante de llama, estabilizado térmicamente, excelente capacidad de flujo y resistencia, para aplicaciones interiores.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Carga / Refuerzo** | Material reforzado con fibra de vidrio, 20% relleno por peso | - | - |
| **Aditivo** | estabilizador térmico<br>Retardancia a la llama | -<br>- | -<br>- |
| **Características** | Alta resistencia<br>Buena Liquidez<br>Estabilidad térmica<br>Retardancia a la llama | -<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>- |

## Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Apariencia** | Negro | - | - |
| **Método de procesamiento** | Moldeo por inyección | - | - |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Densidad** | 1.58 g/cm³ | - | ISO 1183 |
| **Índice de fluidez de volumen (MVR)** | 4.00 cm³/10min | - | ISO 1133 |

## Propiedades mecánicas

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Módulo a la tracción** | 8200 MPa | 1189311.6 psi | ISO 527-2/1 |
| **Esfuerzo a la tracción** | 130 MPa | 18854.94 psi | ISO 527-2/5 |
| **Deformación a la tracción** | 2.5 % | - | ISO 527-2/5 |

## Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Clasificación de inflamabilidad** | V-0 | - | UL 94 |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de secado** | °C | - | - |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Tiempo de secado** | hr | - | - |
| **Humedad máxima sugerida** | 0.020 % | - | - |
| **Temperatura trasera** | °C | - | - |
| **Temperatura media** | °C | - | - |
| **Temperatura frontal** | °C | - | - |
| **Temperatura de boquilla** | °C | - | - |
| **Temperatura de procesamiento (fusión)** | °C | - | - |
| **Temperatura del molde** | °C | - | - |
| **Presión de inyección** | MPa | - | - |
| **Velocidad de inyección** | Rápido | - | - |
| **Presión de mantenimiento** | MPa | - | - |
| **Contrapresión** | MPa | - | - |
| **Velocidad del tornillo** | 80 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.