

SCHEMA TECNICA - TECHNICAL DATA SHEET

PBT TG4A NAT

PBT – RINFORZATO 20% FIBRA VETRO
PBT – 20% GLASS FIBER REINFORCED

PROPRIETÀ <i>Properties</i>	NORME <i>Standard</i>	UNITÀ <i>Unit</i>	VALORI TIPICI <i>Typical Values</i>
FISICHE & TERMICHE / PHYSICAL & THERMAL			
DENSITÀ <i>Density</i>	ISO 1183	g/cm ³	1,45
PUNTO DI FUSIONE <i>Melting Point</i>	DSC	°C	225
RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio) <i>Mold Shrinkage (average)</i>	ISO 294-4	%	0,4 - 0,8
ASSORBIMENTO UMIDITÀ (equilibrio) <i>Moisture Absorption (equilibrium)</i>	ISO 62	%	0,05
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT A <i>Vicat Softening Temperature A</i>	ISO 306	°C	215
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	220
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	205
RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia <i>Heat Resistance / Ball Pressure Test</i>	IEC 335-1 IEC 60695-10-2	°C	> 165
TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico) <i>Continuous Use Temperature (without load)</i>	IEC 60216	°C	130

MECCANICHE / MECHANICAL			
CARICO DI TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strength at Yield</i>	ISO 527	MPa	-
CARICO DI TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strength at Break</i>	ISO 527	MPa	120
MODULO ELASTICO a trazione <i>Tensile Modulus</i>	ISO 527	MPa	7000
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strain at Yield</i>	ISO 527	%	-
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strain at Break</i>	ISO 527	%	2,5
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio <i>Izod - Notched Impact Strength</i>	ISO 180/A	kJ/m ²	6,5
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio <i>Izod - Unnotched Impact Strength</i>	ISO 180/U	kJ/m ²	50

ELETTRICHE & AUTOESTINGUENZA / ELECTRICAL & FLAME RETARDANCY			
RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI (CTI) <i>Comparative Tracking Index (CTI)</i>	IEC 60112	V	400
GRADO DI INFIAMMABILITÀ <i>Flammability</i>	UL 94	-	HB / HB / -
PROPAGAZIONE DI FIAMMA <i>Burning Rate</i>	FMVSS302 ISO 3795	mm/min	<102
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Flammability Index</i>	IEC 60695-2-12	°C	650

CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding Conditions (suggested)		
Temperatura di essiccazione <i>Drying Temperature</i>	Temperatura di stampaggio <i>Molding temperature</i>	Temperatura stampo <i>Mold temperature</i>
≥ 3 h / 100 - 120°C	245 - 285°C	70 - 90°C

Edizione del / Issue 11.06.2021

C.G.T. FEBO TECNOPOLIMERI S.R.L.
Sede legale, uffici e magazzino: **Via Copenaghen, 4 – 24040 Verdellino (BG) – C.F./P.IVA: 02414510160**
Registro Imprese **BG 287500** – Capitale sociale **€ 2.000.000,00 i.v.**
indirizzo PEC: cgtsrl@pec.it – e-mail: info@cgxfebo.it Tel.: **0039 035 885655** – Fax: **0039 035 4191192**