

EPIMIX PBT NC Q101

Polybutylene Terephthalate

DATA SHEET / TEKNİK BİLGİ

Material Information / Malzeme Bilgisi

:EPIMIX PBT, heat stabilized, lubricated for injection moulding.
:EPIMIX PBT, ısı stabilizeli ve enjeksiyon kalıplama için uygundur.

Notes / Not

:EPIMIX PBT is used in all sectors of industry, compliance with RoHs derivatives.
:EPIMIX PBT ,RoHs'a uygun olarak birçok endüstriyel sektörde kullanılmaktadır.

:This product is available in natural and in colours on request.
:Bu ürün naturel ve istenilen renklerde elde edilebilir.

PHYSICAL TESTS / FİZİKSEL TESTLER

	Test Method	Uni/Birim	VALUES / DEĞERLER	
			Dry/Kuru	Conditioned/Şartlı
DENSITY / YOĞUNLUK (23°C)	ISO 1183	g/cm3	1,31	-
ASH CONTENT / KATKI ORANI	ISO 3451-4	%	...	-
R. VISCOSITY /R. VİSKOZİTE (%96 H ₂ SO ₄)	ISO 307		...	-
MELT FLOW RATE / AKIŞKANLIK İNDİSİ (240°C/2,16 Kg)	ISO 1133-1/2	g/10min	23-28	-
DETERMINATION OF WATER CONTENT / NEM ORANI	ISO 15512	%	0,2	-
MOLD SHRINKAGE / KALIP ÇEKME - PARALEL/NORMAL (3 mm)	ISO 294-4	%	1,8/2,0	-

MECHANICAL TESTS / MEKANİK TESTLER

TENSILE MODULUS / ÇEKME ESNEKLİK MODÜLÜ - 50 mm/min (23°C)	ISO 527-2	N/mm2	2900	-
TENSILE STRESS AT BREAK / KOPMA MUKAVEMETİ - 50 mm/min (23°C)	ISO 527-2	N/mm2	60	-
TENSILE STRAIN AT BREAK / KOPMADAKİ UZAMA - 50 mm/min (23°C)	ISO 527-2	%	15	-
FLEXURAL MODULUS / BASMA ESNEKLİK MODÜLÜ -2 mm/min (23°C)	ISO 178	N/mm2	2550	-
FLEXURAL STRENGTH / BASMA BÜKÜLME DAYANIM -2 mm/min (23°C)	ISO 178	N/mm2	80	-
NOTCHED IZOD IMPACT / ÇENTİKLİ İZOD DARBE (23°C)	ISO 180/1A	kJ/m ²	5	-
NOTCHED CHARPY IMPACT / ÇENTİKLİ CHARPY DARBE (23°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	6	-

THERMAL TESTS / ISI TESTLERİ

MELTING POINT /ERİME NOKTASI	ISO 3146	°C	220	-
HDT/B 120°C/h 0,45 Mpa	ISO 75-2/B	°C	165	-
HDT/A 120°C/h 1,8 Mpa	ISO 75-2/A	°C	55	-
VICAT/B 50 N	ISO 306/B50	°C	190	-

FLAMMABILITY AND ELECTRICAL PROPERTIES / YANMA VE ELEKTRİKSEL TESTLERİ

FLAMMABILITY CLASSIFICATION / YANMAZLIK SINIFI (1,6 mm)	EN 60695-11-10 / UL-94		HB	-
GLOW WIRE / KIZGIN TEL TESTİ - GWFI (2 mm)	EN 60695-2-12	°C	...	-
GLOW WIRE / KIZGIN TEL TESTİ - GWIT (2 mm)	EN 60695-2-13	°C	...	-

TEST CONDITIONS / TEST KOŞULLARI

Laboratory conditions are 23 ±2°C and 45-55 % RH.
Laboratuvar koşulları 23 ±2°C, 45-55 % RH dir.

PROCESSING CONDITIONS / ÇALIŞMA KOŞULLARI

Recommended injection moulding temperature is 260°C. Drying temperature of raw material is 80°C and average drying time is 2-4 hours.
Malzeme enjeksiyon çalışma sıcaklığı 260°C dir. Hammaddenin kurutma sıcaklığı 80°C olup ortalama kurutma süresi 2-4 saattir.

APPROVAL / ONAY

The information in this datasheet is given in good faith but without warranty. These data do not release you from the obligation to test our products as to their suitability for the intended processes and uses. The application, use and processing of our products and the products manufactured by you are beyond our control and, therefore, entirely your own responsibility. Eplamid , Eplon , Epaplen and Epimix are registered name of Epsan Plastik San. Tic. Aş.

Bu Teknik Bütende belirtilen bilgiler güvenli bir şekilde test edilerek verilmiştir fakat EPSAN Plastik farklı şartlar altında elde edilebilecek değerlerden sorumlu tutulamaz. Ürünümüzün kullanımında ve sizin tarafınızdan üretilen ürünler bizim kontrolümüz dışında olduğu için sorumluluk tamamen size aittir. Eplamid , Eplon , Epaplen and Epimix Epsan Plastik Tic. Aş. 'nin patentli ürünüdür.Elektronik ortamda hazırlanan raporlarda imza gerektirmez.

HAZIRLAYAN	HAZIRLAMA TARİHİ	DEĞİŞİKLİK NO	DEĞİŞİKLİK TARİHİ	FORM NO
KALİTE YÖNETİM TEMSİLCİSİ	20.08.2003	9	01.02.2013	F03T05P04