



<b>Badadur® PBT8 TM-Z3</b>				
PBT-I				
Leichtfließende chemisch schlagzähmodifizierte PBT- Spritzgusstype, super schlagzäh				
Eigenschaften	Prüfbedingungen	Prüfnorm	Einheit	Werte
<b>Mechanische Eigenschaften</b>				
Zug-Modul <sup>1</sup>	23° C, 1 mm/Min	ISO 527-1/2	MPa	1 720
Streckspannung <sup>1</sup>	23° C, 50 mm/Min	ISO 527-1/2	MPa	35
Streckdehnung <sup>1</sup>	23° C, 50 mm/Min	ISO 527-1/2	%	5
Nom. Bruchdehnung <sup>1</sup>	23° C, 50 mm/Min	ISO 527-1/2	%	>50
Bruchspannung <sup>1</sup>	23° C, 5 mm/Min	ISO 527-1/2	MPa	*
Bruchdehnung <sup>1</sup>	23° C, 5 mm/Min	ISO 527-1/2	%	*
Biegefestigkeit <sup>2</sup>	23° C	ISO 178	MPa	-
Charpy-Schlagzähigkeit <sup>2</sup>	23° C	ISO 179/1eU	kJ/m2	KB
	-30° C	ISO 179/1eU		
Charpy-Kerbschlagzähigkeit <sup>2</sup>	23° C	ISO 179/1eA	kJ/m2	-
	-30° C	ISO 179/1eA		
Izod-Kerbschlagzähigkeit <sup>2</sup>	23° C	ISO 180/1A	kJ/m2	-
	-30° C	ISO 180/1A		
<b>Thermische Eigenschaften</b>				
Vicat Erweichungstemperatur <sup>3</sup>	VST/A/50	ISO 306	°C	223
	VST/B/50	ISO 306	°C	
Formbeständigkeitstemperatur <sup>4</sup>	0,45 MPa	ISO 75-1/2	°C	100
	1,8 MPa	ISO 75-1/2	°C	45
Koeffizient der linearen Wärmeausdehnung <sup>5</sup>	längs	DIN 53752	E-4/K	1,45
	quer	DIN 53752	E-4/K	1,45
max. Gebrauchstemperatur dauernd	einige Stunden dauernd 20 000 h 50 % Zugfestigkeitsabfall	IEC 216	°C	135
			°C	100
Brennbarkeit <sup>6</sup>	0,8 mm	UL 94	Stufe	HB
	1,6 mm	UL 94	Stufe	HB
Glühdrahtprüfung	2 mm	GWIT	IEC-60695-2-13	-
	2 mm	GWFI	IEC-60695-2-12	-
<b>Elektrische Eigenschaften</b>				
Dielektrizitätszahl <sup>7</sup>	1 MHz	IEC 250		3,3
Dielektrischer Verlustfaktor <sup>7</sup>	1 MHz	IEC 250	E-4	200
spez. Durchgangswiderstand <sup>7</sup>		IEC 93	Ohm cm	10E16
spez. Oberflächenwiderstand <sup>7</sup>		IEC 93	Ohm	10E14
Durchschlag-Festigkeit <sup>7</sup>		IEC 243-1	kV/mm	-
Vergleichszahl der Kriechwegbildung <sup>8</sup>		IEC 112	Stufe	500
<b>Andere Daten</b>				
Wasseraufnahme	23° C Sättigung	ISO 62	%	0,42
Feuchteaufnahme	23° C, 50 % r.F.	ISO 62	%	0,18
Schmelzvolumenrate (MVR)	250° C/2,16kg	ISO 1133	cm <sup>3</sup> /10 min	-
Dichte	23° C	ISO 1183	g/ccm	1,18
<b>Verarbeitung</b>				
Massetemperaturbereich	-	-	°C	240 – 260
Werkzeugoberflächentemperatur	-	-	°C	60 – 90
Trocknungstemperatur	-	-	°C	110 - 120
Trocknungsdauer	-	-	h	2 – 4h

**LEGENDE:**

- <sup>1</sup> Probekörper nach ISO 3167, Typ A
- <sup>2</sup> Normstab (80 x 10 x 4) mm
- <sup>3</sup> Formmasse
- <sup>4</sup> Normstab (110 x 10 x 4) mm
- <sup>5</sup> Probekörper (≥ 10 x 10 x 4) mm
- <sup>6</sup> Normstab [125 x 13 x 0,8(1,6)] mm
- <sup>7</sup> Probekörper (80 x 80 x 1) mm

<sup>8</sup> Probekörper (≥ 15 x 15 x 4) mm

- \* nicht relevant
- nicht getestet
- KB = Kein Bruch

Diese Daten sind Richtwerte und entsprechen unserem jetzigen Kenntnisstand und gelten, sofern nicht anders vermerkt, für ungefärbtes Material. Deshalb stellen sie keine Zusage bestimmter Eigenschaften dar. Es liegt in der Verantwortung der Verarbeiter, die Eignung des Materials für einen bestimmten Einsatzzweck zu prüfen.  
**Stand: 27.01.2012**