

# TECAPAI CM XP730 black - Halbzeuge (Rundstäbe, Platten, Hohlstäbe)

## Chemische Bezeichnung

PAI (Polyamidimid)

## Farbe

schwarz opak

## Dichte

1,47 g/cm<sup>3</sup>

## Zusätze

Kohlefasern

Herstellungsverfahren: Compression Moulding

## Hauptmerkmale

- hervorragende Festigkeit und Steife
- sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- hervorragende Dimensionsbeständigkeit
- hervorragende chemische Beständigkeit

## Zielindustrien

- Luft- und Raumfahrttechnik
- Verfahrenstechnik
- Chemie- und Raffinerieindustrie
- Öl- und Gasindustrie

| Mechanische Eigenschaften | Mess-Parameter         | Wert       | Einheit                          | Norm                 | Kommentar |
|---------------------------|------------------------|------------|----------------------------------|----------------------|-----------|
| Zug-Elastizitätsmodul     | 1mm/min                | 12100      | MPa                              | DIN EN ISO 527-2     | 1)        |
| Bruchspannung             | 5mm/min                | 176        | MPa                              | DIN EN ISO 527-2     |           |
| Bruchdehnung (Zugversuch) | 5mm/min                | 2,8        | %                                | DIN EN ISO 527-2     |           |
| Biegefestigkeit           | 2mm/min, 10 N          | 296        | MPa                              | DIN EN ISO 178       | 2)        |
| Biege-Elastizitätsmodul   | 2mm/min, 10 N          | 9900       | MPa                              | DIN EN ISO 178       |           |
| Druckfestigkeit           | 1% / 2% / 5%           | 18/46/136  | MPa                              | EN ISO 604           | 3)        |
| Schlagzähigkeit (Charpy)  | max. 7,5J              | 50         | kJ/m <sup>2</sup>                | DIN EN ISO 179-1eU   | 4)        |
| Kugeldruckhärte           |                        | 321        | MPa                              | ISO 2039-1           | 5)        |
| Shore Härte               | D scale                | 94         |                                  | DIN EN ISO 868       |           |
| Thermische Eigenschaften  | Mess-Parameter         | Wert       | Einheit                          | Norm                 | Kommentar |
| Glasübergangstemperatur   |                        | 286        | °C                               | -                    |           |
| Wärmeausdehnung (CLTE)    | 23-60°C, longitudinal  | 2,3        | 10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup> | DIN EN ISO 11359-1:2 |           |
| Wärmeausdehnung (CLTE)    | 23-100°C, longitudinal | 2,1        | 10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup> | DIN EN ISO 11359-1:2 |           |
| Sonstige Eigenschaften    | Mess-Parameter         | Wert       | Einheit                          | Norm                 | Kommentar |
| Feuchtigkeitsaufnahme     | 24h / 96h (23°C)       | 0,3 / 0,44 | %                                | DIN EN ISO 62        |           |
| Brennverhalten (UL94)     | 3,2 mm                 | V0         |                                  | -                    |           |

Unsere Informationen und Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung die chemische Beständigkeit, die Beschaffenheit der Produkte und die Handelsfähigkeit rechtlich verbindlich zuzusichern oder zu garantieren. Unsere Produkte sind nicht für eine Verwendung in medizinischen oder zahnmedizinischen Implantaten bestimmt. Etwa bestehende gewerbliche Schutzrechte sind zu berücksichtigen. Die aufgeführten Werte und Informationen sind keine Mindest- oder Höchstwerte, sondern Richtwerte, die vor allem für Vergleichszwecke zur Materialauswahl verwendet werden können. Diese Werte liegen im normalen Toleranzbereich der Produkteigenschaften, jedoch stellen sie keine zugesicherten Eigenschaftswerte dar und sollten demnach nicht zu Spezifikationszwecken herangezogen werden. Soweit nicht anders vermerkt, wurden die Werte aus Versuchen an Referenzabmessungen (in der Regel Rundstäbe mit Durchmesser 40-60mm nach DIN EN 15860) an formgepressten und zerspannten Prüfkörpern ermittelt. Da die Eigenschaften von den Dimensionen der Halbzeuge und der Orientierung im Bauteil (insbesondere bei verstärkten Werkstoffen) abhängen, dürfen die Werkstoffe nicht ohne gesonderte Prüfung im Einzelfall eingesetzt werden! Der Kunde ist allein verantwortlich für die Qualität und die Eignung der Produkte für die Anwendung und hat die Verwendung und Verarbeitung vor dem Gebrauch zu testen. Datenblattwerte unterliegen einer regelmäßigen Überprüfung, die aktuellen Stände finden Sie unter [www.ensinger-online.com](http://www.ensinger-online.com). Technische Änderungen vorbehalten.