

TECAPAI CM XP730 black - Yarı Mamul

Kimyasal Tanım

PAI (Poliamid-imid)

Renk

opak

Yoğunluk

1.47 g/cm³

Dolgular

karbon elyaf

Üretim prosesi : sıkıştırma kalıplama

Temel özellikler

- mükemmel mukavemet ve sağlamlık
- çok iyi termal kararlılık
- mükemmel boyutsal kararlılık
- mükemmel kimyasal dayanım

Hedef Sektörler

- Uçak ve havacılık teknolojisi
- üretim mühendisliği
- kimyasal ve rafineri sektörü
- petrol ve gas sektörü

Mekanik özellikler	parametre	değer	birim	norm	yorum
Elastikiyet modülü (çekme testi)	1mm/min	12100	MPa	DIN EN ISO 527-2	1) (1) For tensile test: specimen type 1b
Çekme mukavemeti	5mm/min	176	MPa	DIN EN ISO 527-2	(2) For flexural test: support span 64mm, norm specimen.
Kopmadaki uzama	5mm/min	2,8	%	DIN EN ISO 527-2	(3) Specimen 10x10x10mm
Eğilme mukavemeti	2mm/min, 10 N	296	MPa	DIN EN ISO 178	2) (4) For Charpy test: support span 64mm, norm specimen.
Eğilme modülü (eğilme testi)	2mm/min, 10 N	9900	MPa	DIN EN ISO 178	(5) Specimen in 4mm thickness
Sıkıştırma kuvveti	1% / 2% / 5%	18/46/136	MPa	EN ISO 604	3)
Darbe dayanımı (Charpy)	max. 7,5J	50	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eU	4)
Bilya baskı sertliği		321	MPa	ISO 2039-1	5)
Shore sertlik	D scale	94		DIN EN ISO 868	
Termal özellikler	parametre	değer	birim	norm	yorum
Camsı geçiş sıcaklığı		286	°C	-	
Termal genleşme (CLTE)	23-60°C, longitudinal	2,3	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	
Termal genleşme (CLTE)	23-100°C, longitudinal	2,1	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	
Diğer özellikler	parametre	değer	birim	norm	yorum
Nem emilimi	24h / 96h (23°C)	0,3 / 0,44	%	DIN EN ISO 62	
Alevlenebilirlik (UL94)	3,2 mm	V0		-	

Paylaştığımız bilgilerimiz ve beyanlarımız, mevcut bilgilerimiz ve tecrübemiz yansıtır ve ürünlerimiz ve uygulamaları hakkında bilgi verir. Kimyasal dayanımı, ürünlerin kalitesini ve satılabilirliklerini yasal olarak bağlayıcı bir şekilde garanti etmezler. Ürünlerimiz medikal veya dental implantlarda kullanım için tanımlanmış değildir. Mevcut ticari patentlere dikkat edilmelidir. Karşılık gelen değerler ve bilgiler minimum veya maksimum değer değildir, ancak öncelikli olarak malzeme seçiminde karşılaştırma amacıyla kullanılabilir. Aksi belirtilmedikçe, bu değerler referans kalıplarında (tipik olarak DIN EN 15860 a göre çapı 40-60 mm olan çubuklar) sıkıştırma kalıplı ve işlenmiş numune üzerindeki testlerle belirlenmiştir. Özellikler yarı mamul ürünlerin boyutlarına ve bileşen içerisindeki yönelime (özellikle güçlendirilmiş sınıflarda) bağlı olduğundan, malzeme, özel koşullar altında ayrı bir test yapılmadan kullanılamaz. Uygulama için ürünlerin kalitesinden ve uygunluğundan yalnızca müşteri sorumludur ve kullanımdan önce kullanım ve işleme testi yapılmalıdır. Veri sayfası değerleri periyodik incelemeye tabidir, en son güncelleme www.ensingerplastics.com adresinde bulunabilir. Teknik değişiklik hakkı saklıdır.