

## TECASINT 6032 black - Direct Forming

### Designazione Chimica

PI (Poliimmide)

### Colore

nero

### Densità

1.57 g/cm<sup>3</sup>

### Additivi

grafite

Processo produttivo: Direct Forming

### Caratteristiche principali

- stabilità termica molto buona
- ottime proprietà di scorrimento e resistenza all'usura
- buona resistenza all'usura
- bassa dilatazione termica
- elevata resistenza al creep
- elevata stabilità dimensionale
- sensibile all'idrolisi a temperature elevate

### Settori di applicazione

- tecnologia del vetro caldo
- ingegneria meccanica
- tecnologia aerospaziale e dei velivoli
- industria automobilistica

Proprietà meccaniche	parametri	valore	unità	norma	commenti
Resistenza a trazione	50 mm/min	51	MPa	DIN EN ISO 527-1	
Modulo elastico (prova di trazione)	1 mm/min	5200	MPa	DIN EN ISO 527-1	
Allungamento a rottura	50 mm/min	1.3	%	DIN EN ISO 527-1	
Resistenza a flessione	10 mm/min	70	MPa	DIN EN ISO 178	
Modulo elastico (prova di flessione)	2 mm/min	5500	MPa	DIN EN ISO 178	
Allungamento a rottura (prova di flessione)	10 mm/min	1.3	%	DIN EN ISO 178	
Resistenza a compressione	10 mm/min	125	MPa	EN ISO 604	
Resistenza a compressione	10 mm/min, deformazione 10%	120	MPa	EN ISO 604	
Deformazione a compressione a rottura	10 mm/min	12	%	EN ISO 604	
Durezza Shore	Shore D	83		DIN EN ISO 868	

Proprietà termiche	parametri	valore	unità	norma	commenti
Temperatura di transizione vetrosa		288	°C	-	1) (1) DMA, fattore di perdita massimo tan d
Dilatazione termica (CLTE)	50-200°C	1.5 / -	10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>	DIN EN ISO 11359-1;2	2) (2) dilatazione termica su asse XY/Z
Dilatazione termica (CLTE)	200-300°C	2.7 / -	10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>	DIN EN ISO 11359-1;2	3) (3) dilatazione termica su asse XY/Z
Calore specifico		0.97	J/(g*K)	-	
Conducibilità termica	40°C	1.66	W/(K*m)	DIN EN 821	

Altre proprietà	parametri	valore	unità	norma	commenti
Assorbimento d'acqua	24 h in acqua, 23°C	0,3	%	DIN EN ISO 62	
Infiammabilità (UL94)	corrispondente a	V0		DIN IEC 60695-11-10;	1) (1) "Corrispondente a" significa che non è indicato nell'elenco ufficiale UL (yellow card). L'informazione può provenire dalla materia prima, dal semilavorato o da una stima. Sono necessari test individuali specifici secondo le condizioni applicative.

I dati e le informazioni da noi fornite corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze ed il loro scopo è di dare informazioni in merito ai nostri prodotti e alle loro possibilità di utilizzo. Qualsiasi informazione fornita non è quindi da intendersi come assicurazione giuridicamente vincolante o come garanzia della resistenza chimica, della natura dei prodotti o della negoziabilità dei beni. I nostri prodotti non sono destinati ad essere usati negli impianti medicali e dentali. Le proprietà intellettuali o commerciali esistenti (brevetti, disegni o modelli depositati e/o registrati, diritti d'autore e altri diritti) devono essere rispettate. Le informazioni e i valori indicati non corrispondono a valori minimi o massimi, ma sono da intendersi come linee guida da utilizzarsi principalmente come parametri di confronto per la selezione del materiale. Questi dati rientrano all'interno dei valori di tolleranza per le nostre proprietà di prodotto e non rappresentano valori minimi garantiti, dunque non costituiscono da soli alcuna base sufficiente per specifiche di progetto. Se non diversamente specificato, questi valori sono stati rilevati mediante test di laboratorio su dimensioni e provini standardizzati. Poiché le proprietà dipendono dalle dimensioni dei semilavorati e dall'orientamento dei componenti (specialmente nei gradi rinforzati), il materiale non può essere utilizzato senza ulteriori test separati in condizioni specifiche. Il Cliente è l'unico responsabile della qualità e dell'idoneità dei prodotti per l'applicazione e deve testare l'impiego e le lavorazioni prima dell'uso. I valori contenuti nelle Schede Tecniche sono soggetti a revisione periodica, potete trovare la versione più recente sul sito [www.ensingerplastics.com](http://www.ensingerplastics.com). Ci riserviamo il diritto di effettuare modifiche tecniche.