TECASON S natural - 절삭 가공용 반제품

화학적 명칭
PSU (폴리설폰(Polysulfone))

색상
호박색

밀도
1.24 g/cm^3

주요 특징
- 우수한 열 변형온도
- 높은 강도
- 높은 강성
- 높은 치수 안정성
- 전기 절연성
- 높은 에너지 방사선에 대한 내성
- 우수한 용접성

적용분야
- 기계 공정
- 진공 기술
- 전자 제품
- 식품 기술
- 자동차 산업
- 화학 기술

기계적특성	*조건*	*측정값*	*단위*	*기준*		*주석*
인장 강도	50mm/분	89	MPa	DIN EN ISO 527-2		(1) 인장 시험: 시편타입 1b (2) 굴곡 시험: 64mm 간격 (span), 기준 시편 (3) 시편 10x10x10mm (4) 시편 10x10x50mm, 압축계수 범위 0.5-1% (5) 샤르피 시험: 64mm 간격 (span), 기준 시편
탄성률(인장 시험)	1mm/분	2700	MPa	DIN EN ISO 527-2	1)	
항복강도	50mm/분	89	MPa	DIN EN ISO 527-2		
신율	50mm/분	5	%	DIN EN ISO 527-2		
파단신율	50mm/분	15	%	DIN EN ISO 527-2		
굴곡 강도	2mm/분, 10 N	122	MPa	DIN EN ISO 178	2)	
탄성률(굴곡 시험)	2mm/분, 10 N	2600	MPa	DIN EN ISO 178		
압축 강도	1% / 2% / 5% 5mm/분, 10 N	15/28/75	MPa	EN ISO 604	3)	
압축 계수	5mm/분, 10 N	2300	MPa	EN ISO 604	4)	
충격 강도 (샤르피)	최대 7,5J	175	kJ/m^2	DIN EN ISO 179-1eU	5)	
노치 충격 강도 (샤르피)	최대 7,5J	4	kJ/m^2	DIN EN ISO 179-1eA		
쇼어 경도	D	85		DIN EN ISO 868		

열적특성	*조건*	*측정값*	*단위*	*기준*		*주석*
유리 전이 온도		188	°C	DIN EN ISO 11357	1)	(1) 공공자료에서 확인. (2) n.a. = 해당사항 없음 (3) 공공자료에서 확인. 적용조건에 대한 개별 시험은 필수임.
용융 온도		n.a.	°C	DIN EN ISO 11357	2)	
사용 온도	단기	180	°C		3)	
사용 온도	장기	160	°C			
열팽창 (CLTE)	23-60°C, 세로방향	6	10^{-5} K^{-1}	DIN EN ISO 11359-1;2		
열팽창 (CLTE)	23-100°C, 세로방향*	6	10^{-5} K^{-1}	DIN EN ISO 11359-1;2		
비열		1.2	J/(g*K)	ISO 22007-4:2008		
열 전도성		0.21	W/(K*m)	ISO 22007-4:2008		

전기적특성	*조건*	*측정값*	*단위*	*기준*	*주석*
표면저항		10^{14}	Ω	-	
체적저항		10^{14}	Ω*cm	-	

기타특성	*조건*	*측정값*	*단위*	*기준*		*주석*
수분 흡수율	24시간 / 96시간 (23°C)	0.06 / 0.1	%	DIN EN ISO 62	1)	(1) Ø ca. 50mm, h=13mm (2) + 우수한 내성 (3) - 낮은 내성 (4) UL(옐로우 카드)에 목록이 없음을 의미함. 이 정보는 수지 및 반제품의 형태로 추정될 수 있으며 적용 조건에 관한 개별 시험은 필수임.
온수/염기에 대한 저항성		+		-	2)	
내후성		-		-	3)	
가연성 (UL94)	해당 값	V0		DIN IEC 60695-11-10;	4)	

여기에 기술된 정보와 내용은 당사의 최근 기술지식이 반영된 것이며, 당사의 제품과 적용분야에 대해 설명하고 있습니다. 이 내용들은 제품의 내화학성, 품질 및 가공성에 대해 법적으로 보장하지 않으며, 또한 당사의 제품들은 의료용 및 치과 임플란트용으로 사용되지 않고, 기존의 상업특허 사항을 준수합니다. 해당 수치값과 정보는 소재 선택을 위해 비교목적으로 사용되는 지침값으로 최소값 또는 최대값은 없습니다. 이 수치값은 제품특성에대한 일반적인 허용범위 내의 값이며, 보증된 값이 아닙니다. 따라서 이 수치값을 특정 목적을 위해 사용해서는 안됩니다. 특별히 명시되지 않는 한, 이 수치값들은 기준 치수(일반적으로 DIN EN 15860에 따른 직경 40-60mm의 봉재)로 가공된 압출 시편 사이즈를 테스트해서 얻은 결과치 입니다. 반제품의 특성은 치수 및 유리섬유와 같은 보강제의 방향성(보강제품)에 따라 달라지므로, 특정상황에 맞는 테스트를 거친후 사용하기를 권장합니다. 따라서 고객은 최종 제품의 품질 및 적합성에 대해 전적으로 책임이 있으며, 사용 전 용법과 가공에 대한 테스트를 거쳐야 합니다. 당사는 물성표내의 수치들은 주기적으로 검토하고 있으며, 최신 업데이트는 www.ensingerplastics.com에서 확인할 수 있으며, 기술변경은 제한됩니다.