

# TECATRON PPS CM XP64 natural - Halbzeuge (Rundstäbe, Platten, Hohlstäbe)

**Chemische Bezeichnung**  
PPS (Polyphenylensulfid)

**Farbe**  
beige opak

**Dichte**  
1,7 g/cm<sup>3</sup>

**Zusätze**  
40% Glasfasern

Herstellungsverfahren: Compression Moulding

**Hauptmerkmale**

- hohe Maßhaltigkeit
- gut chemisch beständig
- hohe Kriechfestigkeit
- gute Wärmeformbeständigkeit
- beständig gegen energiereiche Strahlung
- hohe Steifigkeit
- hohe Festigkeit

**Zielindustrien**

- Öl- und Gasindustrie

<i>Mechanische Eigenschaften</i>	<i>Mess-Parameter</i>	<i>Wert</i>	<i>Einheit</i>	<i>Norm</i>	<i>Kommentar</i>
Zugfestigkeit		42	MPa	ASTM D 638	
Zug-Elastizitätsmodul		6200	MPa	ASTM D 638	
Bruchdehnung (Zugversuch)		1.1	%	ASTM D 638	
Biegefestigkeit		75	MPa	ASTM D 790	
Biege-Elastizitätsmodul		8200	MPa	ASTM D 790	
Druckfestigkeit		172	MPa	ASTM D 695	
Druck-Elastizitätsmodul		3900	MPa	ASTM D 695	
Shore Härte	Shore D	88		ASTM D 2240	
<i>Thermische Eigenschaften</i>	<i>Mess-Parameter</i>	<i>Wert</i>	<i>Einheit</i>	<i>Norm</i>	<i>Kommentar</i>
Formbeständigkeitstemperatur		112	°C	ASTM D 648	

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.

Ensinger GmbH  
Rudolf-Diesel-Str. 8  
71154 Nufringen - Deutschland

Tel +49 7032 819 0  
Fax +49 7032 819 100  
[ensingerplastics.com](http://ensingerplastics.com)

Stand: 07.01.2019

Version: AC