TECACOMP PEEK TRM PVX black 1046944 - コンパウンド

プラスチックの種類
PEEK (ポリエーテルエーテルケトン)

色
黒色

密度
1.5 g/cm^3

フィラー・添加剤
炭素繊維, グラファイト, PTFE

主な特徴
- 良好な滑り性と摩耗特性
- 良好な摩耗特性
- 高い耐クリープ性
- 高い荷重撓み温度(DTUL、HDT)
- 大変良好な耐薬品性
- 耐加水分解性・加熱蒸気耐性
- 寸法安定性に優れる
- 低い吸湿性

使用分野
- 自動車産業
- メカニカル・エンジニアリング

機械特性	測定条件	値	単位	規格		注釈
引張強度		145	MPa	DIN EN ISO 527-1		
引張弾性率		11200	MPa	DIN EN ISO 527-1		
引張破断伸度		2,6	%	DIN EN ISO 527-1		
シャルピー衝撃強度		29	kJ/m^2	DIN EN ISO 179-1eU		

熱特性	測定条件	値	単位	規格		注釈
ガラス転移点		143	°C	-	1)	(1) literature value (2) literature value (3) literature value (4) literature value
融点		343	°C	-	2)	
熱変形温度		325	°C	ISO-R 75 Method A		
使用温度	短期	300	°C	-	3)	
使用温度	長期	260	°C	-	4)	

電気特性	測定条件	値	単位	規格	注釈
表面抵抗率		10^4	Ω	DIN EN 61340-2-3	
体積抵抗率		10^2	Ω*m	DIN EN 61340-2-3	

その他の諸特性	測定条件	値	単位	規格	注釈
吸水率	23 °C / 50 % relative humidity up to saturation	< 0,1	%	DIN EN ISO 62	
成形収縮	流動方向	0,3	%	DIN EN ISO 294-4	
成形収縮	直角方向	0,9	%	DIN EN ISO 294-4	

加工条件	測定条件	値	単位	規格	注釈
processing temperatures		360 - 410	°C	-	
金型温度		170 - 210	°C	-	

- 本製品は、一般的な熱可塑性樹脂における技術知見を適用して、成形することができます。本データシートに記載の情報は、射出成形法のみに適用される情報です。
- ペレットに含まれる繊維長がなるべく最大の状態に保たれるように、できるだけ緩やかな背圧をかけて計量するようにして下さい。背圧と射出速度は、成形品の形状に応じて調製して下さい。最適なシリンダー温度は、成形品の3次元形状に依存しますし、射出成形機別に最適化する必要もあります。

乾燥条件	測定条件	値	単位	規格	注釈
許容残留水分量		< 0,02	%	-	
乾燥温度		150 - 160	°C	-	
乾燥時間		2 - 4	h	-	

- 最適な特性を得るためにも、上記条件で乾燥を実施することをお勧めいたします。
- 保管および保管期間に関する情報：ペレットは直射日光の当たらない常温の乾燥した場所で保管して下さい。吸水率の高い材料は密閉してください。通常、保管期間の制限はありませんが、特殊な添加剤を含む素材は制限される場合があります。