

TECAMID 66 GF35 natural - 切削加工用プラスチック素材(丸棒、 板材、チューブ)

プラスチックの種類

PA 66 (66ナイロン)

色

アイボリー 不透明

密度

1.4 g/cm³

フィラー・添加剤

ガラス繊維

切削加工後の値 (ドイツの標準気温環境下)

主な特徴

- → 非常に高い剛直性
- → 種々のオイル、グリース、燃料との耐性 有り
- → 良好な摩耗特性
- → 非常に高い強度
- → 寸法安定性に優れる
- → 良好な荷重撓み温度(DTUL、HDT)
- → 良好な溶着(溶接)性と接着性

使用分野

- → 航空・宇宙技術
- → メカニカル・エンジニアリング
- → 自動車産業

機械特性	測定条件	値	単位	規格		注釈		
引張強度	50mm/min	103	MPa	DIN EN ISO 527-2		(1) For tensile test: specimen		
引張弾性率	1mm/min	5500	MPa	DIN EN ISO 527-2	1)			
引張降伏伸度	50mm/min	7	%	DIN EN ISO 527-2	••••••••••••••••••••••••••••••••••••••			
引張破断伸度	50mm/min	11	%	DIN EN ISO 527-2	<u>-</u>			
曲げ強度		150	MPa	DIN EN ISO 178	-			
曲げ弾性率		5100	MPa	DIN EN ISO 178	······			
シャルピー衝撃強度		85	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eU	<u>-</u>			
ノッチ付き シャルピー衝撃強度		5	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eA	***************************************			
ショア硬度	D	84		DIN EN ISO 868	<u>-</u>			
熱特性	測定条件	値	単位	規格				
ガラス転移点		48	°C	DIN EN ISO 11357	1)	(1) Found in public sources. (2) Found in public sources. Individual testing regarding application conditions is mandatory.		
融点		254	°C	DIN EN ISO 11357	••••••			
使用温度	short term	170	°C		2)			
使用温度	long term	110	°C					
電気特性	測定条件	値	単位	規格		注釈		
表面抵抗率	Silver electrode, 23°C, 12% r.h.	10 ¹⁴		DIN IEC 60093		(1) Due to moisture uptake of the material the electrical insulation properties cannot be 100% guaranteed, despite single measurements suggesting otherwise.		
体積抵抗率	Silver electrode, 23°C, 12% r.h.	10 ¹⁴		DIN IEC 60093	1)			
その他の諸特性	測定条件	値	単位	規格		<i>注釈</i>		
熱水耐性・耐アルカリ性		(+)		-	1)	(1) (+) limited resistance (2) Corresponding means no listing at UL (yellow card). The		
耐候性		(+)						
難燃性(UL94)	corresponding to	НВ		DIN IEC 60695-11-10;	2)	information might be taken from resin, stock shape or estimation. Individual testing regarding application conditions is mandatory.		

エンズィンガー社が提供する情報は、発行日時点での技術情報ならびに知識に基づくものであり、当社の製品とその加工品に適用されます。本資料の情報およびデータは、耐薬品性、製品品質および商品性を法的に保証するものではありません。本製品を医療用あるいは歯科インブラントに使用することを禁じます。 弊社は、既存の商用特許を遵守します。 本資料の値は代表値であり、最小値でも最大値でもありません。あくまで素材を選ぶ際の比較のためのもので、一般的な分布をともなって観察されるものであり、保証値ではありません。そのため、本資料の値を製品規格値として使用することはできません。特に断りのない限り、特定の形状の押出成形品値径40~60mmの丸棒・DIN EN 15860規格に準拠しから切削加工した試験片を用いた試験結果です。 切削加工用素材の特性は、成形品の形状に依存し、流動値向の影響を受けます(特にガラス・炭素繊維性/グレード)。よって、お客様の責任において各種試験を実施なされた上でご判断いただく必要があります。 本資料に記載された情報は、定期的に再測定するものであり、当サイトwww.ensinger-online.comにて最新の情報を入手することができます。