

TECAFORM AH TF10 blue - 절삭 가공용 반제품

화학적 성질

POM-C (폴리아세틸-코폴리머 (Polyacetal (Copolymer)))

색상

블루 없음

밀도

1.46 g/cm³

보강제

10% PTFE(폴리테트라플루로에틸린)

주요 특징

- 세정제에 대한 저항성
- 높은 인성
- 매우 우수한 전기 절연성
- 우수한 가공성
- 우수한 슬라이드성 및 내마모성
- 접착이 어려움

적용분야

- 기계 공정
- 자동차 산업
- 전자 제품
- 식품 기술

기계적 특성

| 조건 | 측정값 | 단위 | 기준 | 주석 |
|----------------|------------------------|---------|-------------------|-----------------------|
| 인장 강도 | 50mm/분 | 57 | MPa | DIN EN ISO 527-2 |
| 단성률(인장 시험) | 1mm/분 | 2900 | MPa | DIN EN ISO 527-2 1) |
| 항복강도 | 50mm/분 | 57 | MPa | DIN EN ISO 527-2 |
| 신율 | 50mm/분 | 11 | % | DIN EN ISO 527-2 |
| 파단신율 | 50mm/분 | 15 | % | DIN EN ISO 527-2 |
| 굴곡 강도 | 2mm/분, 10 N | 82 | MPa | DIN EN ISO 178 2) |
| 단성률(굴곡 시험) | 2mm/분, 10 N | 2700 | MPa | DIN EN ISO 178 |
| 압축 강도 | 1% / 2% 5mm/분, 10 N | 15 / 30 | MPa | EN ISO 604 3) |
| 압축 계수 | 5mm/분, 10 N | 2300 | MPa | EN ISO 604 4) |
| 충격 강도 (샤르피) | 최대 7.5J | 56 | kJ/m ² | DIN EN ISO 179-1eU 5) |
| 노치 충격 강도 (샤르피) | 최대 2J | 4 | kJ/m ² | DIN EN ISO 179-1eA |
| 불 압입 경도 | | 141 | MPa | ISO 2039-1 6) |

열적 특성

| 조건 | 측정값 | 단위 | 기준 | 주석 |
|----------|-----|-----|------------------|----|
| 유리 전이 온도 | -60 | °C | DIN EN ISO 11357 | 1) |
| 용융 온도 | 168 | °C | DIN EN ISO 11357 | |
| 사용 온도 | 단기 | 140 | °C | 2) |
| 사용 온도 | 장기 | 100 | °C | |

전기적 특성

| 조건 | 측정값 | 단위 | 기준 | 주석 |
|------|----------------------|-----------|------|------|
| 표면저항 | 온 전극, 23°C, 12% r.h. | 10^{14} | Ω | - 1) |
| 체적저항 | 온 전극, 23°C, 12% r.h. | 10^{13} | Ω*cm | - |

기타 특성

| 조건 | 측정값 | 단위 | 기준 | 주석 |
|---------------|--------------------|------------|-------------------------|-------------------------|
| 수분 흡수율 | 24시간 / 96시간 (23°C) | 0.05 / 0.1 | % | DIN EN ISO 62 1) |
| 온수/염기에 대한 저항성 | (+) | - | - | 2) |
| 내후성 | - | - | - | 3) |
| 가연성 (UL94) | 해당 값 | HB | DIN IEC 60695-11-10; 4) | 적용 조건에 관한 개별 시험은 필수입니다. |

여기에서 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 충족합니다. 해당 수치값과 정보는 소재 선택을 위해 비교목적으로 사용되는 지침값으로 최소값 또는 최대값은 없습니다. 이 수치값은 제품특성에 대한 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 봉체)로 가공된 압출 시편 사이즈를 테스트해서 얻은 결과치입니다. 반제품의 특성은 치수 및 유리섬유와 같은 보강제의 반향성(보강제품에 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.