

TECAFORM AH LM white - 절삭 가공용 반제품

화학적 성질

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

색상

불투명

밀도

1.41 g/cm³

주요 특징

- 레이저 마킹이 가능합니다.
- 세정제에 대한 저항성이 높습니다.
- 높은 강도와 인성을兼具합니다.
- 우수한 가공성과 접착성이 어려운 우수한 슬라이드성 및 내마모성을 갖습니다.

적용분야

- 컨베이어 기술
- 기계 공정
- 정밀 공학
- 자동차 산업
- 전기 공학
- 가전 제품

기계적 특성

조건	측정값	단위	기준	주석
인장 강도	50mm/분	60	MPa	DIN EN ISO 527-2
탄성률(인장 시험)	1mm/분	2700	MPa	DIN EN ISO 527-2
항복강도	50mm/분	60	MPa	DIN EN ISO 527-2
신율	50mm/분	11	%	DIN EN ISO 527-2
파단신율	50mm/분	32	%	DIN EN ISO 527-2
굴곡 강도	2mm/분, 10 N	81	MPa	DIN EN ISO 178
탄성률(굴곡 시험)	2mm/분, 10 N	2400	MPa	DIN EN ISO 178
충격 강도 (샤르피)	최대 7.5J	110	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eU
노치 충격 강도 (샤르피)	최대 7.5J	6	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eA
소어 경도	D	80		DIN EN ISO 868

열적 특성

조건	측정값	단위	기준	주석
유리 전이 온도	-60	°C	DIN EN ISO 11357	(1) 공공자료에서 확인 (2) 공공자료에서 확인. 적용조건에 대한 개별 시험은 필수입니다.
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
온수/염기에 대한 저항성	(+)	-	-	(1) (+) 제한적 내성 (2) 낮은 내성 (3) UL(엘로우 카드)에 목록이 없음을 의미함. 이 정보는 수지 및 반제품의 형태로 추정될 수 있으며, 적용 조건에 관한 개별 시험은 필수입니다.

조건	측정값	단위	기준	주석
내후성	-	-	-	(2)
가연성 (UL94)	해당 값	HB	DIN IEC 60695-11-10;	(3)

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 산업특허 사항을 주제합니다. 해당 수치값과 정보는 소재 선택을 위해 비교모적으로 사용되는 지침값으로 최소값 또는 최대값은 없습니다. 이 수치값은 제품특성에 대한 일반적인 허용범위 내의 값이며, 보증된 값이 아닙니다. 따라서 이 수치값을 특정 목적을 위해 사용에서는 안됩니다. 특별히 명시되지 않는 한, 이 수치값들은 기준 치수(일반적으로 DIN EN 15860에 따른 직경 40-60mm의 봉제)로 기준된 입출 시편 사이즈를 테스트해서 얻은 결과치입니다. 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.com](#)에서 확인할 수 있으며, 기술변경은 제한됩니다.