TECAPAI CM XP730 black - Заготовки (стержни, плиты, втулки)

Химическое обозначение
PAI (Полиамидимид)

Цвет
черный непрозрачный

Плотность
1.47 g/cm^3

Наполнитель
углеволокно

Процесс производства: компрессионное формование

Основные характеристики
- отличная прочность и жесткость
- отличная термостабильность
- отличная стабильность размеров
- превосходная химическая стойкость

Отрасли применения
- Авиационные и аэрокосмические технологии
- Разработка инжиниринговых систем
- химическая и нефтеперерабатывающая промышленность
- Нефтяная и газовая промышленность

Механические свойства	параметр	значение	единица измерения	Норматив		комментарий
Модуль упругости (при растяжении)	1мм/мин	12100	MPa	DIN EN ISO 527-2	1)	(1) Для испытаний на растяжение использовался образец типа 1b (2) Для испытания на изгиб: пролет между опорами 64мм, нормальный образец (3) Образец 10x10x10мм (4) По Шарпи тест: пролет между опорами 64мм, нормальный образец. (5) Образец толщиной 4мм
Предел прочности при растяжении	5мм/мин	176	MPa	DIN EN ISO 527-2		
Удлинение при разрыве	5мм/мин	2,8	%	DIN EN ISO 527-2		
Прочность при изгибе	2мм/мин, 10Н	296	MPa	DIN EN ISO 178	2)	
Модуль упругости (при изгибе)	2мм/мин, 10Н	9900	MPa	DIN EN ISO 178		
Прочность на сжатие	1% / 2% / 5%	18/46/136	MPa	EN ISO 604	3)	
Ударная вязкость (Шарпи)	макс. 7,5Дж	50	kJ/m^2	DIN EN ISO 179-1eU	4)	
Твердость вдавливания шарика		321	MPa	ISO 2039-1	5)	
Твердость по Шору	шкала D	94		DIN EN ISO 868		

Тепловые свойства	параметр	значение	единица измерения	Норматив	комментарий
Температура стеклования		286	°C	-	
Тепловое расширение (CLTE)	23-60°C, прод.	2,3	10^{-5} K^{-1}	DIN EN ISO 11359-1;2	
Тепловое расширение (CLTE)	23-100°C, прод.	2,1	10^{-5} K^{-1}	DIN EN ISO 11359-1;2	

Прочие свойства	параметр	значение	единица измерения	Норматив	комментарий
Поглощение влаги	24ч / 96ч (23°C)	0,3 / 0,44	%	DIN EN ISO 62	
Воспламеняемость (горючесть) (UL94)	3,2 мм	V0		-	

Указанные данные и сведения соответствуют сегодняшнему состоянию наших знаний и предназначены для информирования о нашей продукции и о возможностях ее применения. Эти данные не гарантируют определенные свойства материалов, их химическую стойкость или их пригодность для конкретной цели эксплуатации на законном основании. Наша продукция не предназначена для использования в медицинских и стоматологических имплантатах. Существующие торговые патенты должны быть соблюдены. Представленные значения и сведения не являются минимальными или максимальными значениями. Указанные здесь данные предназначены в первую очередь для целей сравнения материалов при их выборе. Эти значения находятся в пределах норм допустимого диапазона свойств продукта и не гарантируют значение указанных свойств. Поэтому они недолжны быть использованы для конкретной цели применения без предварительной проверки. Если не указано иное, эти значения были получены в результате испытаний эталонных образцов (обычно стержни диаметром 40-60 мм в соответствии с DIN EN 15860) произведенных компрессионным формованием и подверженных механической обработке. Поскольку свойства материалов существенно зависят от размеров заготовки и ориентации компонентов в них (особенно у армированных марок), материалы не могут быть использованы без отдельного тестирования в соответствии с индивидуальными обстоятельствами применения. Клиент несет полную ответственность за качество и пригодность материала в индивидуальных условиях эксплуатации, а также за испытание материала перед его применением для подтверждения возможности его использования в индивидуальных условиях эксплуатации. Лист с техническими данными подлежит периодическому пересмотру, самые последние обновления можно найти на www.ensingerplastics.com. Технические изменения защищены.