

# TECASINT 2031 black - 절삭 가공용 반제품

## 화학적 명칭

PI (폴리이미드(Polyimide))

## 색상

진회색 없음

## 밀도

1.59 g/cm<sup>3</sup>

## 보강재

40 % 흑연

## 주요 특징

- 높은 열적 및 기계적 성능
- 우수한 슬라이드성 및 내마모성
- 매우 우수한 열적안정성
- 매우 높은 내크리프성
- 우수한 내마모성
- 낮은 열팽창
- 높은 에너지 방사선에 대한 내성
- 높은 온도 범위에서 가수분해에 민감함

## 적용분야

- 자동차 산업
- 항공기 및 우주 항공 기술
- 극저온 기술
- 컨베이어 기술
- 유리병 제조기술
- 기계 공정
- 정밀 공학

기계적특성	조건	측정값	단위	기준	주석
인장 강도	50mm/분, 23°C	52	MPa	DIN EN ISO 527-1	(1) eU
탄성률(인장 시험)	1mm/분, 23°C	5100	MPa	DIN EN ISO 527-1	(2) eA
파단신율	50mm/분, 23°C	1.8	%	DIN EN ISO 527-1	(3) Ensinger Standard
굴곡 강도	10mm/분, 23°C	87	MPa	DIN EN ISO 178	
탄성률(굴곡 시험)	2 mm/분, 23°C	4800	MPa	DIN EN ISO 178	
신장률	10mm/분, 23°C	2.0	%	DIN EN ISO 178	
압축 강도	10mm/분, 23°C	125	MPa	EN ISO 604	
압축 강도	10mm/분, 변형률 10%, 23°C	120	MPa	EN ISO 604	
압축 응력 변형률	10mm/분, 23°C	12.5	%	EN ISO 604	
압축 계수	1mm/분, 23°C	1800	MPa	EN ISO 604	
충격 강도 (샤르피)	최대 7.5J, 23°C	14.2	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1	1)
노치 충격 강도 (샤르피)	최대 7.5J, 23°C	3.3	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1	2)
쇼어 경도	쇼어 경도 D, 23°C	82		-	3)
열적특성	조건	측정값	단위	기준	주석
유리 전이 온도		355	°C	-	1)
열 변형 온도	1.8 MPa	325	°C	DIN 53 461	(1) DMA, 최대 손실계수 tan d (2) 열 팽창축 XY/Z (3) 열 팽창축 XY/Z
열팽창 (CLTE)	50-200°C	3.0 /	10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>	DIN 53 752	2)
열팽창 (CLTE)	200-300°C	3.8 /	10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>	DIN 53 752	3)
기타특성	조건	측정값	단위	기준	주석
수분 흡수율	수중 내 24시간, 23°C	1.2	%	DIN EN ISO 62	(1) UL(델로우 카드)에 목록이 없음을 의미함. 이 정보는 수치 및 반제품의 형태로 추정될 수 있으며 적용 조건에 관한 개별 시험은 필수임.
수분 흡수율	수중 내 24시간, 80°C	2.2	%	DIN EN ISO 62	
가연성 (UL94)	해당 값	V0		DIN IEC 60695-11-10;	1)

→ TECASINT 2000 시리즈는 상당한 수분 섭취량을 보입니다. 각 부품들은 200°C까지 급속가열하기 전에 사전 건조되어야합니다.(건조공정: 150°C에서 3mm씩 두께당 2시간)

여기에 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 상업용허 사함을 준수합니다. 해당 수치값과 정보는 소재 선택을 위해 비교목적으로 사용되는 지침값으로 최소값 또는 최대값은 없습니다. 이 수치값은 제품특성에대한 일반적인 허용범위 내의 값이며, 보증된 값이 아닙니다. 따라서 이 수치값을 특정 목적을 위해 사용해서는 안됩니다. 특별히 명시되지 않는 한, 이 수치값들은 기준 치수로 가공된 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](http://www.ensingerplastics.com)에서 확인할 수 있으며, 기술변경은 제한됩니다.