

## TECASINT 2061 black - Halbzeuge (Rundstäbe, Platten, Hohlstäbe)

### Chemische Bezeichnung

PI (Polyimid)

### Farbe

anthrazit

### Dichte

1,52 g/cm<sup>3</sup>

### Zusätze

15% Grafit, 10% PTFE

### Hauptmerkmale

- sehr gute Gleit-/Reibeigenschaften
- gute Verschleißfestigkeit
- hoch thermisch-mechanisch belastbar
- beständig gegen energiereiche Strahlung
- gut chemisch beständig
- hydrolyseempfindlich bei höheren Temperaturen

### Zielindustrien

- Automobilindustrie
- Luft- und Raumfahrttechnik
- Transport- und Fördertechnik
- Maschinenbau
- Feinwerktechnik
- Textilindustrie
- Vakuumtechnik

Mechanische Eigenschaften	Mess-Parameter	Wert	Einheit	Norm	Kommentar
Zugfestigkeit	50 mm/min	63	MPa	DIN EN ISO 527-1	(1) eU (2) eA
Zug-Elastizitätsmodul	1 mm/min	3900	MPa	DIN EN ISO 527-1	
Bruchdehnung (Zugversuch)	50 mm/min	2.7	%	DIN EN ISO 527-1	
Biegefestigkeit	10 mm/min	89	MPa	DIN EN ISO 178	
Biege-Elastizitätsmodul	2 mm/min	3400	MPa	DIN EN ISO 178	
Bruchdehnung (Biegeversuch)	10 mm/min	3.1	%	DIN EN ISO 178	
Druckfestigkeit	10 mm/min	150	MPa	EN ISO 604	
Druckfestigkeit	10mm/min, 10% Stauchung, 23°C	126	MPa	EN ISO 604	
Druck-Elastizitätsmodul	1 mm/min	1600	MPa	EN ISO 604	
Stauchung bei Bruch	10 mm/min	16.4	%	EN ISO 604	
Schlagzähigkeit (Charpy)	max 7.5 J	19.4	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1	1)
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	max 7.5 J	3.2	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1	2)
Shore Härte	Shore D	84		DIN EN ISO 868	

Thermische Eigenschaften	Mess-Parameter	Wert	Einheit	Norm	Kommentar
Glasübergangstemperatur			°C	-	1)
Wärmeausdehnung (CLTE)	50-200°C	4.0 /	10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>	DIN 53 752	2)
Wärmeausdehnung (CLTE)	200-300°C	5.0 /	10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>	DIN 53 752	3)

Sonstige Eigenschaften	Mess-Parameter	Wert	Einheit	Norm	Kommentar
Wasseraufnahme	24 h in Wasser, 23°C	0.63	%	DIN EN ISO 62	
Wasseraufnahme	24 h in Wasser, 80°C	1.8	%	DIN EN ISO 62	
Brennverhalten (UL94)	entsprechend	V0		DIN IEC 60695-11-10;	1)

→ Die TECASINT 2000er Serie zeigt signifikante Wasseraufnahme. Sollten die Teile einer schnellen Aufheizung über 200 °C unterzogen werden, müssen diese vortrocknet werden. (Trocknungsprozess: 2 h pro 3 mm Wanddicke bei 150 °C)

Unsere Informationen und Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung die chemische Beständigkeit, die Beschaffenheit der Produkte und die Handelsfähigkeit rechtlich verbindlich zuzusichern oder zu garantieren. Unsere Produkte sind nicht für eine Verwendung in medizinischen oder zahnmedizinischen Implantaten bestimmt. Etwa bestehende gewerbliche Schutzrechte sind zu berücksichtigen. Die aufgeführten Werte und Informationen sind keine Mindest- oder Höchstwerte, sondern Richtwerte, die vor allem für Vergleichszwecke zur Materialauswahl verwendet werden können. Diese Werte liegen im normalen Toleranzbereich der Produkteigenschaften, jedoch stellen sie keine zugesicherten Eigenschaftswerte dar und sollten demnach nicht zu Spezifikationszwecken herangezogen werden. Soweit nicht anders vermerkt, wurden die Werte aus Versuchen an Referenzabmessungen oder zerspannten Prüfkörpern ermittelt. Da die Eigenschaften von den Dimensionen der Halbzeuge und der Orientierung im Bauteil (insbesondere bei verstärkten Werkstoffen) abhängen, dürfen die Werkstoffe nicht ohne gesonderte Prüfung im Einzelfall eingesetzt werden! Der Kunde ist allein verantwortlich für die Qualität und die Eignung der Produkte für die Anwendung und hat die Verwendung und Verarbeitung vor dem Gebrauch zu testen. Datenblattwerte unterliegen einer regelmäßigen Überprüfung, die aktuellen Stände finden Sie unter [www.ensingerplastics.com](http://www.ensingerplastics.com). Technische Änderungen vorbehalten.