

TECAMID 6 ID blue - 절삭 가공용 반제품

화학적 명칭

PA 6 (폴리아미드(Polyamide) 6)

색상

블루 그레이 불투명

밀도

1.24 g/cm³

보강재

검출가능 보강재

주요 특징

- 높은 인성
- 오일, 그리스 및 연료에 대한 내성
- 전기 절연성
- 우수한 내마모성
- 우수한 용접성 및 접착성
- 우수한 슬라이드성 및 내마모성
- 높은 강도
- 우수한 가공성

적용분야

- 전자 제품
- 식품 기술
- 기계 공정

| 기계적특성 | 조건 | 측정값 | 단위 | 기준 | 주석 |
|----------------|----------------------|--------------------|-------------------|----------------------|----|
| 인장 강도 | 50mm/분 | 80 | MPa | DIN EN ISO 527-2 | |
| 탄성률(인장 시험) | 1mm/분 | 3600 | MPa | DIN EN ISO 527-2 | 1) |
| 항복강도 | 50mm/분 | 80 | MPa | DIN EN ISO 527-2 | |
| 신율 | 50mm/분 | 4 | % | DIN EN ISO 527-2 | |
| 파단신율 | 50mm/분 | 21 | % | DIN EN ISO 527-2 | |
| 충격 강도 (샤르피) | 최대 7,5J | n.b. | kJ/m ² | DIN EN ISO 179-1eU | 2) |
| 노치 충격 강도 (샤르피) | 최대 7,5J | 4 | kJ/m ² | DIN EN ISO 179-1eA | |
| 열적특성 | 조건 | 측정값 | 단위 | 기준 | 주석 |
| 유리 전이 온도 | | 45 | °C | DIN EN ISO 11357 | 1) |
| 용융 온도 | | 220 | °C | DIN EN ISO 11357 | |
| 사용 온도 | 단기 | 160 | °C | | 2) |
| 사용 온도 | 장기 | 100 | °C | | |
| 전기적특성 | 조건 | 측정값 | 단위 | 기준 | 주석 |
| 표면저항 | 은 전극, 23°C, 12% r.h. | > 10 ¹³ | Ω | DIN IEC 60093 | 1) |
| 기타특성 | 조건 | 측정값 | 단위 | 기준 | 주석 |
| 수분 흡수율 | 24시간 / 96시간 (23°C) | 0.3 / 0.6 | % | DIN EN ISO 62 | 1) |
| 온수/염기에 대한 저항성 | | (+) | - | - | 2) |
| 내후성 | | - | - | - | 3) |
| 가연성 (UL94) | 해당 값 | HB | - | DIN IEC 60695-11-10; | 4) |

(1) 인장 시험: 시편타입 1b
(2) 샤르피 시험: 64mm 간격 (span), 기준 시편 n.b. = 부러지지 않음

(1) 공공자료에서 확인.
(2) 공공자료에서 확인. 적용조건에 대한 개별 시험은 필수임.

(1) 시편 두께 20mm

(1) Ø ca. 50mm, h=13mm
(2) (+) 제한적 내성
(3) - 낮은 내성
(4) UL(옐로우 카드)에 목록이 없음을 의미함. 이 정보는 수치 및 반제품의 형태로 추정될 수 있으며 적용 조건에 관한 개별 시험은 필수임.

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 상업특허 사항을 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 치수(일반적으로 DIN EN 15860에 따른 직경 40-60mm의 봉재)로 가공된 압출 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 월성표내의 수치들은 주기적으로 검토하고 있으며, 최신 업데이트는 www.ensingerplastics.com에서 확인할 수 있으며, 기술변경은 제한됩니다.