

## TECAPEEK MT XRO green - 절삭 가공용 반제품

### 화학적 명칭

PEEK (폴리 에테르 에테르 케톤 (Polyetheretherketone))

### 색상

그린 불투명

### 밀도

1.38 g/cm<sup>3</sup>

### 보강재

황산 바륨 (barium sulfate)

### 주요 특징

- 높은 크리프 저항성
- 불투명 x-ray
- 우수한 내화학성
- 우수한 슬라이드성 및 내마모성
- 높은 에너지 방사선에 대한 내성
- 매우 우수한 응력균열 저항성
- 가수분해 및 고온증기에 대한 내성
- 매우 우수한 살균성

### 적용분야

- 의료 기술
- 기계 공정
- 식품 공학

기계적특성	조건	측정값	단위	기준	주석
인장 강도	50mm/분	117	MPa	DIN EN ISO 527-2	(1) 인장 시험: 시편타입 1b
탄성률(인장 시험)	1mm/분	4400	MPa	DIN EN ISO 527-2	(2) 샤르피 시험: 64mm 간격 (span), 기준 시편 n.b. = 부러지지 않음
파단신율	50mm/분	11	%	DIN EN ISO 527-2	
충격 강도 (샤르피)	최대 7.5J	n.b.	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1eU	2)
노치 충격 강도 (샤르피)	최대 7.5J	5.6	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1eA	
쇼어 경도		91		DIN EN ISO 868	
열적특성	조건	측정값	단위	기준	주석
용융 온도		343	°C	DIN 53765	(1) 공공자료에서 확인. 적용조건에 대한 개별 시험은 필수임.
사용 온도	단기	300	°C	-	1)
사용 온도	장기	260	°C	-	

→ TECAPEEK 제품은 Victrex®PEEK 폴리머를 기본으로 합니다.

여기에 기술된 정보와 내용은 당사의 최근 기술지식이 반영된 것이며, 당사의 제품과 적용분야에 대해 설명하고 있습니다. 이 내용들은 제품의 내화학성, 품질 및 가공성에 대해 번적으로 보장하지 않으며, 또한 당사의 제품들은 의료용 및 치과 임플란트용으로 사용되지 않고, 기존의 상업용 사용 환경을 준수합니다. 해당 수치값과 정보는 소재 선택을 위해 비교 목적으로 사용되는 지침값으로 최소값 또는 최대값은 없습니다. 이 수치값은 제품특성에 대한 일반적인 허용범위 내의 값이며, 보증된 값이 아닙니다. 따라서 이 수치값을 특정 목적을 위해 사용해서는 안 됩니다. 특별히 명시되지 않는 한 이 수치값들은 기준 치수(일반적으로 DIN EN 15860에 따른 직경 40-60mm의 봉재)로 가공된 알출 시편 사이즈를 테스트해서 얻은 결과치입니다. 반제품의 특성은 치수 및 유리섬유와 같은 보강체의 방향성(보강제품)에 따라 달라지므로, 특정상황에 맞는 테스트를 거친후 사용하기를 권장합니다. 따라서 고객은 최종 제품의 품질 및 적합성에 대해 적극적으로 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.