

TECAPEEK MT XRO ivory - Yarı Mamul

Kimyasal Tanım

PEEK (Polietereterketon)

Renk

fildişi opak

Yoğunluk

1.49 g/cm³

Dolgular

baryum sülfat

Temel özellikler

- yüksek sünme dayanımı
- X-ışını opak
- iyi kimyasal dayanım
- iyi kayma ve aşınma özellikleri
- yüksek enerji radyasyonuna karşı dayanım
- çok iyi stres çatlağı dayanımı
- hidroliz ve süper ısıtılmış buhar dayanımı
- çok iyi sterilize edilebilme

Hedef Sektörler

- medikal teknoloji
- gıda teknolojisi
- makine mühendisliği

Mekanik özellikler	parametre	değer	birim	norm	yorum
Çekme mukavemeti	50 mm/dk	117	MPa	DIN EN ISO 527-2	(1) Çekme testi için: 1b tipi test plakası
Elastikiyet modülü (çekme testi)	1mm/min	4900	MPa	DIN EN ISO 527-2	1) (2) Charpy testi için : destek aralığı 64mm, standart test plakası.
Kopmadaki uzama	50 mm/dk	8	%	DIN EN ISO 527-2	n.b = kırılma yok
Darbe dayanımı (Charpy)	max. 7,5J	n.b.	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eU	2)
Çentikli darbe dayanımı (Charpy)	max. 7,5J	6.4	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eA	
Termal özellikler	parametre	değer	birim	norm	yorum
Erime sıcaklığı		341	°C	DIN 53765	(1) Literatürden alınan bilgidir.
Çalışma sıcaklığı	kısa dönem	300	°C	-	1) Uygulama koşullarına göre özel test edilmesi zorunludur.
Çalışma sıcaklığı	uzun dönem	260	°C	-	

→ TECAPEEK ürünler Victrex® PEEK polimeri bazlıdır.

Paylaştığımız bilgilerimiz ve beyanlarımız, mevcut bilginizi ve tecrübemizi yansıtır ve ürünlerimiz ve uygulamaları hakkında bilgi verir. Kimyasal dayanımı, ürünlerin kalitesini ve satılabilirliklerini yasal olarak bağlayıcı bir şekilde garanti etmezler. Ürünlerimiz medikal veya dental implantlarda kullanım için tanımlanmış değildir. Mevcut ticari patentlere dikkat edilmelidir. Karşılık gelen değerler ve bilgiler minimum veya maksimum değer değildir, ancak öncelikli olarak malzeme seçiminde karşılaştırma amacıyla kullanılabilir. Aksi belirtilmedikçe, bu değerler, ürün özelliklerinin normal tolerans aralığı içindedir ve garantili özellik değerlerini temsil etmez. Bu nedenle şartname amaçları için kullanılmayacaktır. Aksi belirtilmedikçe, bu değerler ekstrüde edilmiş ve işlenmiş numune üzerinde referans boyutlarında (tipik olarak DIN EN 15860'a göre çapı 40-60 mm olan çubuklar) yapılan testlerle belirlendi. Özellikler yarı mamul ürünlerin boyutlarına ve bileşen içerisindeki yönelime (özellikle güçlendirilmiş sınıflarda) bağlı olduğundan, malzeme, özel koşullar altında ayrı bir test yapılmadan kullanılmaz. Uygulama için ürünlerin kalitesinden ve uygunluğundan yalnızca müşteri sorumludur ve kullanımdan önce kullanım ve işlemeyi test etmek zorundadır. Veri sayfası değerleri periyodik incelemeye tabidir, en son güncelleme www.ensingerplastics.com adresinde bulunabilir. Teknik değişiklik hakkı saklıdır.