

## TECAPEEK MT XRO yellow - halvfabrikat

### Kemisk beteckning

PEEK (polyetereterketon)

### Färg

gul solid

### Densitet

1.43 g/cm<sup>3</sup>

### Fillers

bariumsulfat

### Huvud egenskaper

- högt krypmotstånd
- röntgen ogenomskinlig
- bra kemisk resistans
- bra glid och slitegenskaper
- motstånd mot hög energi strålning
- mycket bra stresssprickningsbeständighet
- hydrolys och överhettad ångbeständig
- mycket bra steriliserbar

### Målindustrier

- medicinsk teknik
- livsmedelsteknik
- maskinteknik

Mekaniska Egenskaper	parameter	värde	enhet	norm	anmärkning
Draghållfasthet	50mm/min	116	MPa	DIN EN ISO 527-2	(1) For tensile test: specimen type 1b
Elasticitetsmodul (dragprov)	1mm/min	4600	MPa	DIN EN ISO 527-2	1) (2) For Charpy test: support span 64mm, norm specimen. n.b. = not broken
Brottförlängning	50mm/min	10	%	DIN EN ISO 527-2	
slagstyrka (charpy)	max. 7,5J	n.b.	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1eU	2)
Skårslahseghet (Charpy)	max. 7,5J	5.6	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1eA	
Shore hårdhet		91		DIN EN ISO 868	
Värmeledningsförmåga	parameter	värde	enhet	norm	anmärkning
Smält temperatur		341	°C	DIN 53765	(1) Found in public sources. Individual testing regarding application conditions is mandatory.
Service temperatur	short term	300	°C	-	1)
Service temperatur	long term	260	°C	-	

→ TECAPEEK-produkter är baserade på Victrex® PEEK-polymer.

Vår information och uttalanden återspeglar vår nuvarande kunskap och ska informera om våra produkter och deras tillämpningar. De garanterar inte eller garanterar kemiskt motstånd, produktkvalitet och deras säljbarhet på ett juridiskt bindande sätt. Våra produkter är inte definierade för användning i medicinska eller tandimplantat. Befintliga kommersiella patent måste observeras. Motsvarande värden och information är inga minimi- eller maximivärden, men riktvärden som kan användas främst för jämförelseändamål för materialval. Dessa värden ligger inom det normala toleransområdet för produktegenskaper och representerar inte garanterade egenskapsvärden. Därför ska de inte användas för specifikation. Om inte annat noterades bestämdes dessa värden genom test vid referensdimensioner (typiskt stavar med diameter 40-60 mm enligt DIN EN 15860) på extruderad och maskinbearbetad prov