

TECAPEEK SM CF30 black - 절삭 가공용 반제품

화학적 명칭

PEEK (폴리 에테르 에테르 케톤
(Polyetheretherketone))

색상

블랙 불투명

밀도

1.43 g/cm³

보강재

탄소 섬유 (carbon fibres)

주요 특징

- 매우 우수한 내화학성
- 자체 난연제
- 우수한 열 변형온도
- 가수분해 및 고온증기에 대한 내성
- 우수한 가공성
- 우수한 슬라이드성 및 내마모성

적용분야

- 석유 및 가스 산업
- 화학 기술
- 에너지 산업
- 기계 공정

기계적특성	조건	측정값	단위	기준	주석
인장 강도	50mm/분	73	MPa	DIN EN ISO 527-2	1)
탄성률(인장 시험)	1mm/분	6800	MPa	DIN EN ISO 527-2	
파단신율	50mm/분	2	%	DIN EN ISO 527-2	
굴곡 강도	2mm/분, 10 N	138	MPa	DIN EN ISO 178	2)
탄성률(굴곡 시험)	2mm/분, 10 N	6800	MPa	DIN EN ISO 178	
충격 강도 (샤르피)		20	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eU	
불 압입 경도		237	MPa	ISO 2039-1	3)
열적특성	조건	측정값	단위	기준	주석
유리 전이 온도		150	°C	DIN EN ISO 11357	1)
융융 온도		341	°C	DIN EN ISO 11357	
사용 온도	단기	300	°C	-	2)
사용 온도	장기	260	°C	-	
열팽창 (CLTE)	23-60°C, long.	2	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	
열팽창 (CLTE)	23-100°C, long.	3	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	
열팽창 (CLTE)	100-150°C, long.	3	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	

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 상업적용 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. 반제품의 특성은 치수 및 유리점유와 같은 보강재의 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 물성표내의 수치들은 주기적으로 검토하고 있으며, 최신 업데이트는 www.ensingerplastics.com에서 확인할 수 있으며, 기술변경은 제한됩니다.