

TECAPEEK SM PVX black - 切削加工用プラスチック素材（丸棒、板材、チューブ）

プラスチックの種類

PEEK (ポリエーテルエーテルケトン)

色

黒色 不透明

密度

1.43 g/cm³

フィラー・添加剤

炭素繊維, グラファイト, PTFE

主な特徴

- 大変良好な耐薬品性
- 難燃性
- 良好な荷重撓み温度(DTUL、HDT)
- 耐加水分解性・加熱蒸気耐性
- 良好な切削加工性
- 良好な滑り性と摩擦特性

使用分野

- 石油・ガス業界
- 化学産業
- エネルギー
- メカニカル・エンジニアリング

機械特性	測定条件	値	単位	規格	注釈
引張強度	50mm/min	62	MPa	DIN EN ISO 527-2	1)
引張弾性率	1mm/min	6000	MPa	DIN EN ISO 527-2	
引張破断伸度	50 mm/min	2	%	DIN EN ISO 527-2	
曲げ強度	2mm/min, 10 N	116	MPa	DIN EN ISO 178	2)
曲げ弾性率	2mm/min, 10 N	6400	MPa	DIN EN ISO 178	
シャルピー衝撃強度		17	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eA	
ボール圧入硬度		206	MPa	ISO 2039-1	3)
熱特性	測定条件	値	単位	規格	注釈
ガラス転移点		150	°C	DIN EN ISO 11357	1)
融点		341	°C	DIN EN ISO 11357	
使用温度	short term	300	°C	-	2)
使用温度	long term	260	°C	-	
線膨張係数(CLTE)	100-150°C, long.	4	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	
線膨張係数(CLTE)	23-100°C, long.	3	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11357	
線膨張係数(CLTE)	23-60°C, long.	3	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	

エンシンガー社が提供する情報は、発行日時点での技術情報ならびに知識に基づくものであり、当社の製品とその加工品に適用されます。本資料の情報およびデータは、耐薬品性、製品品質および商品性を法的に保証するものではありません。本製品を医療用あるいは歯科インプラントに使用することを禁じます。弊社は、既存の商用特許を遵守します。本資料の値は代表値であり、最小値でも最大値でもありません。あくまで素材を選ぶ際の比較のためのもので、一般的な分布をともなっており、保証値ではありません。そのため、本資料の値を製品規格値として使用することはできません。切削加工用素材の特性値は、成形品の形状に依存し、流動配向の影響を受けます(特にガラス・炭素繊維強化グレード)。よって、お客様の責任において各種試験を実施なされた上でご判断いただく必要があります。本資料に記載された情報は、定期的に再測定するものであり、当サイト www.ensinger-online.com にて最新の情報を入手することができます。