

TECAPEEK UD blue - Заготовки (стержни, плиты, втулки)

Химическое обозначение
PEEK (Полиэфирэфиркетон)

Цвет
серо-голубой непрозрачный

Плотность
1.71 g/cm³

Наполнитель
обнаруживаемый наполнитель

Основные характеристики

- хорошая химическая стойкость
- обнаруживаемый металлодетекторами
- обнаруживаемый в Рентгеновском излучении
- высокая стойкость к ползучести
- огнестойкий (по своей сути)
- хорошая теплостойкость
- стоек к гидролизу и горячему пару
- хорошо поддается механической обработке

Отрасли применения

- Пищевые технологии
- переработка пищевых продуктов
- Технологии систем розлива напитков
- Конвейерные технологии
- Фармацевтическая промышленность
- Машиностроение

Механические свойства	параметр	значение	единица измерения	Норматив	комментарий
Прочность при растяжении	50мм/мин	94	MPa	DIN EN ISO 527-2	(1) Для испытаний на растяжение использовался образец типа 1b.
Модуль упругости (при растяжении)	1мм/мин	5300	MPa	DIN EN ISO 527-2	1)
Предел текучести при растяжении	50мм/мин	94	MPa	DIN EN ISO 527-2	(2) Для испытания на изгиб: пролет между опорами 64мм.
Удлинение при растяжении	50мм/мин	4	%	DIN EN ISO 527-2	нормальный образец.
Удлинение при разрыве	50мм/мин	4	%	DIN EN ISO 527-2	(3) Образец 10x10x10мм
Прочность при изгибе	2мм/мин, 10Н	155	MPa	DIN EN ISO 178	(4) Образец 10x10x50мм, модуль в диапазоне между 0,5 и 1% сжатия
Модуль упругости (при изгибе)	2мм/мин, 10Н	5000	MPa	DIN EN ISO 178	(5) По Шарпи тест: пролет между опорами 64мм, нормальный образец.
Прочность на сжатие	1% / 2% / 5% 5мм/мин, 10 Н	25/46/113	MPa	EN ISO 604	(6) Образец толщиной 4мм
Модуль всестороннего сжатия	5мм/мин, 10 Н	1800	MPa	EN ISO 604	3)
Ударная вязкость (Шарпи)	макс. 7,5Дж	27	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eU	4)
Ударная вязкость по Шарпи (образец с надрезом)	макс. 7,5Дж	4	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eA	5)
Твердость вдавливания шарика		257	MPa	ISO 2039-1	6)
Тепловые свойства	параметр	значение	единица измерения	Норматив	комментарий
Температура стеклования		151	°C	DIN EN ISO 11357	(1) Данные взяты из открытых источников.
Температура плавления		340	°C	DIN EN ISO 11357	Индивидуальное тестирование
Рабочая температура	кратковременная	300	°C	-	1) относительно условий применения является обязательным.
Рабочая температура	постоянная	260	°C	-	
Тепловое расширение (CLTE)	23-60°C, прод.	5	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	
Тепловое расширение (CLTE)	23-100°C, прод.	5	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	
Тепловое расширение (CLTE)	100-150°C, прод.	7	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	
Прочие свойства	параметр	значение	единица измерения	Норматив	комментарий
Водопоглощение	24ч / 96ч (23°C)	0.02 / 0.03	%	DIN EN ISO 62	1) (1) Ø прим. 50мм, h=13мм
Стойкость к горячей воде/		+		-	2) (2) + хорошая стойкость
Стойкость к атмосферным воздействиям		-		-	3) (3) - roof resistance
Воспламеняемость (горючесть) (UL94)	соответствует	V0		DIN IEC 60695-11-10;	4) (4) Соответствующее значение не из списка UL 94 (желтая карточка). Информация могла быть взята из данных о смолах, заготовках или расчетов. Индивидуальное тестирование относительно условий применения является обязательным.

Указанные данные и сведения соответствуют сегодняшнему состоянию наших знаний и предназначены для информирования о нашей продукции и о возможностях ее применения. Эти данные не гарантируют определенные свойства материалов, их химическую стойкость или их пригодность для конкретной цели эксплуатации на законном основании. Наша продукция не предназначена для использования в медицинских и стоматологических имплантатах. Существующие торговые патенты должны быть соблюдены. Представленные значения и сведения не являются минимальными или максимальными значениями. Указанные здесь данные предназначены в первую очередь для целей сравнения материалов при их выборе. Эти значения находятся в пределах норм допустимого диапазона свойств продукта и не гарантируют значение указанных свойств. Поэтому они не должны быть использованы для конкретной цели применения без предварительной проверки. Если не указано иное, эти значения были получены в результате испытаний эталонных образцов (обычно стержни диаметром 40-60 мм в соответствии с DIN EN 15860) произведенных экструзией и подверженных механической обработке. Поскольку свойства материалов существенно зависят от размеров заготовки и ориентации компонентов в них (особенно у армированных марок), материалы не могут быть использованы без отдельного тестирования в соответствии с индивидуальными обстоятельствами применения. Клиент несет полную ответственность за качество и пригодность материала в индивидуальных условиях эксплуатации, а также за испытание материала перед его применением для подтверждения возможности

