

TECAPAI CM XP730 black - 절삭 가공용 반제품

화학적 명칭

PAI (폴리아미드이미드(Polyamidimide))

색상

블랙 불투명

밀도

1.47 g/cm³

보강재

탄소 섬유 (carbon fibres)

주요 특징

- 뛰어난 강도와 강성
- 매우 우수한 열적안정성
- 뛰어난 치수 안정성
- 뛰어난 내화학성

적용분야

- 항공기 및 우주 항공 기술
- 공정 공학
- 화학 정제 산업
- 석유 및 가스 산업

기계적특성

조건	측정값	단위	기준	주석
탄성률(인장 시험)	1mm/min	12100	MPa	DIN EN ISO 527-2 1)
파단 강도	5mm/min	176	MPa	DIN EN ISO 527-2
파단신율	5mm/min	2,8	%	DIN EN ISO 527-2
굴곡 강도	2mm/min, 10 N	296	MPa	DIN EN ISO 178 2)
탄성률(굴곡 시험)	2mm/min, 10 N	9900	MPa	DIN EN ISO 178
압축 강도	1% / 2% / 5%	18/46/136	MPa	EN ISO 604 3)
충격 강도 (샤르피)	max. 7,5J	50	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eU 4)
볼 압입 정도		321	MPa	ISO 2039-1 5)
쇼어 경도	D scale	94		DIN EN ISO 868

열적특성

조건	측정값	단위	기준	주석
유리 전이 온도		286	°C	-
열팽창 (CLTE)	23-60°C, longitudinal	2,3	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2
열팽창 (CLTE)	23-100°C, longitudinal	2,1	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2

기타특성

조건	측정값	단위	기준	주석
수분 흡수율	24h / 96h (23°C)	0,3 / 0,44	%	DIN EN ISO 62
가연성 (UL94)	3,2 mm	V0		-

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 제품특성에 대한 일반적인 허용범위 내의 값이며, 보증된 값이 아닙니다. 따라서 이 수치값을 특정 목적을 위해 사용해서는 안됩니다. 특별히 명시되지 않는 한, 이 수치값들은 기준 치수(일반적으로 DIN EN 15860에 따른 직경 40-60mm의 봉재)로 가공된 압축성형 시편 사이즈를 테스트해서 얻은 결과치입니다. 반제품의 특성은 치수 및 유리섬유와 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.