

## TECAPAI CM XP730 black - 절삭 가공용 반제품

### 화학적 명칭

PAI (폴리아미드이미드(Polyamidimide))

### 색상

블랙 불투명

### 밀도

1.47 g/cm<sup>3</sup>

### 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 <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1eU	4)
불 압입 경도		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 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>	DIN EN ISO 11359-1;2	
열팽창 (CLTE)	23-100°C, longitudinal	2,1	10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>	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 상업용 제품과 유사한 성능을 나타냅니다. 해당 수치값과 정보는 소재 선택을 위해 비교 목적으로 사용되는 지침값으로 최소값 또는 최대값은 없습니다. 이 수치값은 제품특성에 대한 일반적인 허용범위 내의 값이며, 보증된 값이 아닙니다. 따라서 이 수치값을 특정 목적을 위해 사용해서는 안 됩니다. 특별히 명시되지 않는 한, 이 수치값들은 기준 치수(일반적으로 DIN EN 15860에 따른 직경 40-60mm의 용재)로 가공된 압축시험 시편 사이즈를 테스트해서 얻은 결과치입니다. 반제품의 특성은 치수 및 유리섬유와 같은 보강제의 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.com](http://www.ensingerplastics.com)에서 확인할 수 있으며, 기술변경은 제한됩니다.