

TECASINT 6032 black - Direct Forming

Designación química

PI (Políimida)

Color

negro

Densidad

1.57 g/cm³

Carga

grafito

Proceso de producción: direct forming

Características principales

- muy buena estabilidad térmica
- muy buenas propiedades tribológicas
- buena resistencia al desgaste
- baja expansión térmica
- alta resistencia al creep
- elevada estabilidad dimensional
- sensible a la hidrólisis en un amplio rango de temperaturas

Sectores estratégicos

- tecnología vidrio caliente
- ingeniería mecánica
- tecnología aeronáutica y aeroespacial
- automoción

Propiedades mecánicas	parámetro	valor	unidad	norma	comentario	
Resistencia a tracción	50 mm/min	51	MPa	DIN EN ISO 527-1		
Módulo de elasticidad (ensayo a tracción)	1 mm/min	5200	MPa	DIN EN ISO 527-1		
Elongación a rotura	50 mm/min	1,3	%	DIN EN ISO 527-1		
Resistencia a flexión	10 mm/min	70	MPa	DIN EN ISO 178		
Módulo de elasticidad (ensayo a flexión)	2 mm/min	5500	MPa	DIN EN ISO 178		
Elongación a rotura (ensayo a flexión)	10 mm/min	1,3	%	DIN EN ISO 178		
Resistencia a compresión	10 mm/min	125	MPa	EN ISO 604		
Resistencia a compresión	10 mm/min, 10 % de tensión	120	MPa	EN ISO 604		
Tensión a compresión a la rotura	10 mm/min	12	%	EN ISO 604		
Dureza Shore	Shore D	83		DIN EN ISO 868		
Propiedades térmicas	parámetro	valor	unidad	norma	comentario	
Temperatura de transición vítrea		288	°C	-	1)	(1) DMA, factor de pérdida máximo tan d
Expansión térmica (CLTE)	50-200°C	1,5 / -	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	2)	(2) Expansión térmica eje XYZ
Expansión térmica (CLTE)	200-300°C	2,7 / -	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2	3)	(3) Expansión térmica eje XYZ
Calor específico		0,97	J/(g*K)	-		
Conductividad térmica	40°C	1,66	W/(K*m)	DIN EN 821		
Otras propiedades	parámetro	valor	unidad	norma	comentario	
Absorción de agua	24 h en agua, 23°C	0,3	%	DIN EN ISO 62		
Resistencia a la llama (UL94)	corresponde a	V0		DIN IEC 60695-11-10;	1)	(1) "Corresponde a" indica que no aparece en el listado de UL (Tarjeta amarilla). La información se ha obtenido de la resina, el semielaborado o de una estimación. Debe probarse el material en las condiciones de la aplicación.

Nuestra información y las declaraciones reflejan el estado actual de nuestros conocimientos acerca de nuestros productos y sus aplicaciones. No aseguran ni garantizan la resistencia química, calidad de los productos y su comercialización en forma jurídicamente vinculante. Nuestros productos no están diseñados para su uso en implantes médicos o dentales. Las patentes comerciales existentes han de ser respetadas. Los valores aportados en nuestras fichas técnicas son valores medios aproximados y sólo se pueden emplear para la comparación entre materiales. Estos valores están dentro del rango de tolerancia normal del producto y no representan los valores exactos de cada propiedad. Por lo tanto, no deben emplearse en aplicaciones con requisitos específicos. Desde Ensinger siempre recomendamos que se pruebe el material antes de utilizarlo en la aplicación. A menos que se indique lo contrario, estos valores están determinados a partir de materiales fabricados por extrusión y posteriormente mecanizados (normalmente barras de Ø40-60mm acorde con la DIN EN 15860). Como las propiedades dependen de las dimensiones del producto semielaborado y de la orientación de los componentes (especialmente los reforzados con fibra de vidrio, el material no puede utilizarse sin un ensayo aparte bajo circunstancias específicas. El cliente es el único responsable de la calidad e idoneidad de los productos para la aplicación y tiene que probar la viabilidad y procesamiento antes de su uso. Los valores de las fichas técnicas están sujetos a una revisión periódica, la actualización más reciente la encontrará en www.ensinger.es. Se reserva el derecho a realizar cambios técnicos.