

TECATRON natural - 절삭 가공용 반제품

화학적 성질

PPS (폴리 페닐렌 살파이드
(Polyphenylensulfide))

색상

베이지 불투명

밀도

1.36 g/cm³

주요 특성

- 우수한 열 변형온도
- 우수한 내화학성
- 높은 에너지 방사선에 대한 내성
- 높은 강도
- 높은 치수 안정성
- 높은 강성
- 높은 크리프 저항성

적용분야

- 항공기 및 우주 항공 기술
- 전자 제품
- 기계 공정
- 석유 및 가스 산업
- 반도체 기술
- 진공 기술
- 화학 기술

기계적 특성

조건	측정값	단위	기준	주석
인장 강도	50mm/min	103	MPa	DIN EN ISO 527-2
탄성률(인장 시험)	1mm/min	4100	MPa	DIN EN ISO 527-2
항복강도	50mm/min	103	MPa	DIN EN ISO 527-2
신율	50mm/min	6,5	%	DIN EN ISO 527-2
파단신율	50mm/min	6,5	%	DIN EN ISO 527-2
굴곡 강도	2mm/min, 10 N	166	MPa	DIN EN ISO 178
탄성률(굴곡 시험)	2mm/min, 10 N	3800	MPa	DIN EN ISO 178
압축 강도	1% / 2% / 5% 5mm/min, 10 N	27/56/134	MPa	EN ISO 604
압축 계수	5mm/min, 10 N	2860	MPa	EN ISO 604
충격 강도 (샤르피)	max. 7,5J	80	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eU
노치 충격 강도 (샤르피)	max. 7,5J	2,6	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eA
소어 경도	D	87		DIN EN ISO 868

열적 특성

조건	측정값	단위	기준	주석
유리 전이 온도	97	°C	DIN EN ISO 11357	1)
용융 온도	281	°C	DIN EN ISO 11357	
사용 온도	short term	260	°C	2)
사용 온도	long term	230	°C	
열팽창 (CLTE)	23-60°C, long.	5	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2
열팽창 (CLTE)	23-100°C, long.	6	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2
열팽창 (CLTE)	100-150°C, long.	11	10 ⁻⁵ K ⁻¹	DIN EN ISO 11359-1;2
비열	1.0	J/(g*K)	ISO 22007-4:2008	
열 전도성	0.25	W/(K*m)	ISO 22007-4:2008	

전기적 특성

조건	측정값	단위	기준	주석
표면저항	10 ¹⁴	Ω	DIN IEC 60093	
체적저항	10 ¹⁴	Ω*cm	DIN IEC 60093	
절연 파괴전압	24	kV/mm	ASTM D 149	1)
트래킹 저항 (CTI)	150		IEC 60112	2)

기타 특성

조건	측정값	단위	기준	주석
수분 흡수율	24h / 96h (23°C)	<0.01 / 0.01	%	DIN EN ISO 62
온수/염기에 대한 저항성	+	-		2)
내후성	-	-		3)
가연성 (UL94)	corresponding to	V0	DIN IEC 60695-11-10;	4)

여기에서 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 산업특허 사항을 준수합니다. 해당 수치값과 정보는 소재 선택을 위해 비교목적으로 사용되는 지침값으로 최소값 또는 최대값을 염두합니다. 이 수치값은 제품특성에 대한 일반적인 허용범위 내의 값이며, 보증된 값이 아닙니다. 따라서 이 수치값을 특정 목적을 위해 사용하시는 안됩니다. 특별히 명시되지 않는 한, 이 수치값들은 기준 치수(일반적으로 DIN EN 15860에 따른 직경 40-60mm의 봉재)를 가공된 압출 시편 사이즈를 테스트해서 얻은 결과치입니다. 반제품의 특성을 치수 및 유리성유와 같은 보강제의 방향성(보강제품)에 따라 달라지므로, 특정상황에 맞는 테스트를 거친후 사용하기를 권장합니다. 따라서 고객은 최종 제품의 둘질 및 적합성이 대해 전적으로 책임이 있으며, 사용 전 용법과 가공에 대한 테스트를 거쳐야 합니다. 당사는 출성표내의 수치들은 주기적으로 검토하고 있으며, 최신 업데이트는 www.ensingerplastics.com에서 확인할 수 있으며, 기술변경은 제한됩니다.