Röchling Industrial

テクニカルデータシート

SustaPEEK FG

製品の特徴

- 卓越した寸法安定性
- 難燃性、自己消火性
- 食品への接触に適用可能 (EC) No. 1935/2004

製品の用途例

- 食品加工産業

	試験法	単位	数値
一般的物性			
密度	DIN EN ISO 1183-1	g / cm^3	1,31
吸水率	DIN EN ISO 62	%	0,2
燃焼性 (厚み 3 mm / 6 mm)	UL 94		V0 / V0
機械的物性			
引張降伏応力	DIN EN ISO 527	MPa	110
引張破壊呼び歪	DIN EN ISO 527	%	20
引張弾性率	DIN EN ISO 527	MPa	4000
ショア硬度	DIN EN ISO 868	scale D	88
熱的物性			
融点	ISO 11357-3	°C	343
熱伝導率	DIN 52612-1	W / (m * K)	0,25
熱容量	DIN 52612	kJ / (kg * K)	1,34
線膨張係数	DIN 53752	10^{-6} / K	50
使用温度 (長期)	Average	°C	-60 … 250
使用温度 (短期、最大)	Average	°C	310
荷重たわみ温度	DIN EN ISO 75, Verf. A, HDT	°C	152
電気的物性			
誘電率	IEC 60250		3,2
誘電正接 (50 Hz)	IEC 60250		0,001
体積固有抵抗	DIN EN 62631-3-1	Ω * cm	4,9 * 10^{16}
表面固有抵抗	DIN EN 62631-3-2	Ω	10^{18}
絶縁破壊電圧	IEC 60243	kV / mm	20

使用温度(短期,最大)は、機械的負荷の無い状態で1-2時間使用可能な温度です。使用温度(長期)は、経時による樹脂の酸化で生じる機械的特性が低下する温度です。これは最低5000 時間放置し、引張強度が初期値(室温で測定)に比べ50%低下する温度です。これらの数値は高温時の機械的物性には言及していません。肉厚部品は、高温により表面のみが酸化の影響を受けます。酸化防止剤添加により、表面の酸化防止を行うことは可能です。いずれの場合も肉厚部品の内部は影響を受けません。使用下限温度は、樹脂が受けるストレスの要因や使用中の衝撃等により異なります。記載の温度は、衝撃ストレスを最小限にした状態を想定しています。電気的特性はナチュラル色、乾燥サンプルを用いて測定しています。顔料(特に黒色)や水分を含む場合には、電気特性に明確な差が出ることがあります。記載の数値は、定期的な試験で取得したデータの平均値です。試験はDIN EN15860に基づいています。これらの数値は弊社製品に関する情報提供のためのものであり、お客様が樹脂選定の際に参考にして頂く情報です。ただし、これらは特定の物性を法的に保証したり、特定の用途への使用の適正を保証したりするものではありません。中間素材の物性はサンプルの寸法と結晶化の度合い(顔料成分の核形成等)によるため、実際の物性は記載された数値と異なることがあります。この資料は翻訳された参考資料であり、原本と内容が異なることがあります。ご要望によりオリジナル文書を提出させていただきます。 ロシュリングインダストリアルジャパン株式会社 〒222-0033
神奈川県横浜市港北区新横浜3-19-5 新横浜第二センタービル8F Tel: 045-470-2351 Fax: 045-475-5554 infojapan@roechling-plastics.com www.roechling-industrial.com/jp/