

テクニカルデータシート

SustaPEEK MG red

製品の特徴

- 高純度
- 非常に良好な滅菌耐性
- 半製品にてISO 10993-5検査済み

製品の用途例

- 医用工学
- 製薬業界
- 精密機械

	試験法	単位	数値
一般的物性			
密度	DIN EN ISO 1183-1	g / cm ³	1,36
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
引張破壊伸び	DIN EN ISO 527	%	15
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
電氣的物性			
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

この製品は、医療機器に使用される際、体内に24 時間以上留置することや、人体内組織や血液に24 時間以上接触することを想定していません。使用温度-短期は、機械的ストレスの無い状態で1-2時間を想定しています。使用温度-

長期は、樹脂の酸化による経時変化により機械的特性が低下することに基き設定しています。これは最低5000時間、記載の温度環境に放置し、初期値 (測定は室温) に対し引張強度が50% 低下したという状況にあたります。これらの数値は高温状態で使用される場合の機械的物性に関して言及するものではありません。肉厚部品の場合には、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、表面の酸化防止を実現することは可能です。いずれの場合にも、肉厚部品の内部は影響を受けません。使用下限温度は、基本的には樹脂の受けるストレス要因および使用中の衝撃等によります。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。衝撃ストレスを最小限にした状態を想定しています。電氣的特性についてはナチュラル色、乾燥サンプルに基づいて測定しています。顔料を含むサンプル (特に黒色) や水分を含む場合には、電氣特性に明確な差がでることがあります。記載の数値は、今日までに蓄積した測定結果に基づく概数です。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照して頂くご参考情報です。しかしながら、これらは法的に特定の物性を保証するものでも、あるいは特定の用途への使用の適正を保証するものでもありません。中間素材の物性は、サンプルの寸法と結晶化の度合い (顔料成分の核化等) によるため、各製品の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。ご要望により原文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/