

PE-HM Hoog moleculair polyetheen

OMSCHRIJVING PE-HM heeft zeer goede glij-eigenschappen en een zeer hoge slijtvastheid. Het is een goede isolator.

MECHANISCHE EIGENSCHAPPEN

soortelijk gewicht g/cm ³	DIN 53479	0,96
treksterkte σ_s Mpa	ISO 527	17
rek bij breuk ϵ_r %	ISO 527	≥ 350
buigsterkte σ_B Mpa	ISO 178	27
E-modules Σ_t Mpa	ISO 527	680
kerfslagsterkte a_k kJ/ m ²	ISO 179	z.b.
kogeldrukhardheid H_k Mpa	ISO 2039-1	36
wrijfingscoëfficiënt t.o.v droog staal	DIN 53373	0,25

THERMISCHE EIGENSCHAPPEN

vicat verwekingspunt °C VST/B/50	ISO 306	80
lineaire uitzettingscoëfficiënt α K ⁻¹ x10 ⁻⁴	DIN 53725	2
toelaatbare temperatuur onbelast min. °C		-150
toelaatbare temperatuur onbelast max. °C		90
brandklasse	UL94	HB

ELEKTRISCHE EIGENSCHAPPEN

diëlectrische constante ϵ_r bij 1MHz	DIN 53483	3
doorslagspanning kV/ mm	VDE 0303	45
oppervlakteweerstand R_o Ω	VDE 0303	$\geq 10^{12}$
vochtopname %	DIN 53495	0,01

STANDAARD AFMETINGEN

plaat: diktes 5 t/m 200 mm 2000 x 1000; 2000 x 1250; 5 t/m 100 mm 3000 x 1000; 3000 x 1250mm;
10 t/m 100 mm 4000 x 2000 mm
staf: rond 10 t/m 200 mm lengtes 2000 mm; rond 230 t/m 260 mm lengtes 1000 mm

VOORDELEN SAMENGEVAT

universele kunststof
zeer goede glij-eigenschappen
zeer hoge slijtvastheid

VOORBEELDEN VAN

geleidingsprofielen
bekledingen (zoals storttrechter)
snijplanken

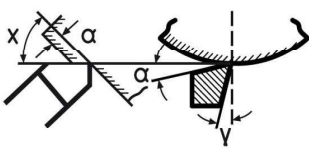


PE-HM (500/1000) Hoog moleculair polyetheen

BEWERKINGS RICHTLIJNEN

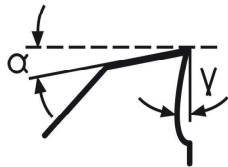
De bewerkingskarakteristieken van verschillende kunststoffen lopen sterk uiteen. Het is van essentieel belang dat met het juiste gereedschap en de juiste snelheden wordt bewerkt, alleen dan kan men een optimaal resultaat bereiken. Hieronder treft u enige richtlijnen aan welke u hierbij kunnen ondersteunen.

DRAAIEN



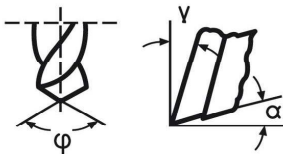
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijnsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5

FREZEN



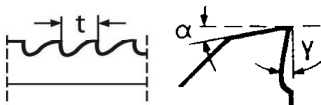
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijnsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
10 - 20	5 - 15	-	250 - 500	tot 0,5 mm/ tand

BOREN



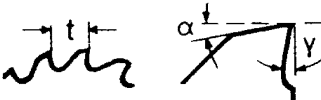
vrijloophoek α	spaanhoek γ	punthoek ϕ	snijnsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 150	0,1 - 0,3

LINTZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijnsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
20 - 30	2 - 5	-	500	3 - 8

CIRCELZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijnsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
20 - 30	6 - 10	-	2000	3 - 8