

PET P polyetheentereftelaat

OMSCHRIJVING PET P is hard, stijf en sterk en beschikt over een lage wrijvingscoëfficiënt en een hoge maatvastheid.

MECHANISCHE EIGENSCHAPPEN

soortelijk gewicht g/cm^3	DIN 53479	1,38
treksterkte σ_s Mpa	ISO 527	-
rek bij breuk ϵ_r %	ISO 527	70
buigsterkte σ_B Mpa	ISO 178	-
E-modules Σ_t Mpa	ISO 527	2800
kerfslagsterkte a_k kJ/ m^2	ISO 179	-
kogeldrukhardheid H_k Mpa	ISO 2039-1	145
wrijvingscoëfficiënt t.o.v droog staal	DIN 53373	0,25

THERMISCHE EIGENSCHAPPEN

vicat verwekingspunt $^{\circ}\text{C}$ VST/B/50	ISO 306	170
lineaire uitzettingscoëfficiënt α $\text{K}^{-1} \times 10^{-4}$	DIN 53725	0,8
toelaatbare temperatuur onbelast min. $^{\circ}\text{C}$		-40
toelaatbare temperatuur onbelast max. $^{\circ}\text{C}$		110
brandklasse	UL94	HB

ELEKTRISCHE EIGENSCHAPPEN

diëlectrische constante ϵ_r bij 1MHz	DIN 53483	3,2
doorslagspanning kV/ mm	VDE 0303	60
oppervlakteweerstand R_o Ω	VDE 0303	-
vochtopname %	DIN 53495	>0,2

STANDAARD AFMETINGEN

plaat: diktes 10 t/ m 60 mm 2000 x 1000; 3000 x 610 mm
 staf: rond 8 t/ m 150 mm lengtes 3000 mm; 160 t/ m 200 mm lengtes 1000 mm;
 holstaf: lengte 3000 mm

VOORDELEN SAMENGEVAT

zeer hoge maatvastheid
 grote sterkte en stijfheid, goede kruipvastheid
 hard oppervlak, lage wrijving en goede slijtvastheid

VOORBEELDEN VAN TOEPASSINGEN

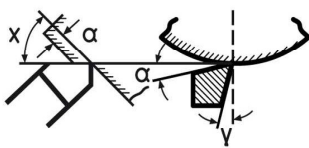
geleiding- en lagerelementen met grote belasting
 onderdelen voor pompen en behuizingen
 tandwielen
 isolatoren in de elektrotechniek

PET polyetheentereftelaat

BEWERKINGS RICHTLIJNEN

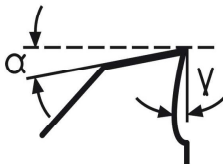
De bewerkingskarakteristieken van verschillende kunststoffen lopen sterk uiteen. Het is van essentieel belang dat met het juiste gereedschap en de juiste snelheden wordt bewerkt, alleen dan kan men een optimaal resultaat bereiken. Hieronder treft u enige richtlijnen aan welke u hierbij kunnen ondersteunen.

DRAAIEN



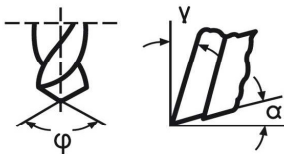
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 15	0 - 15	45 - 60	200 - 500	0,1 - 0,5

FREZEN



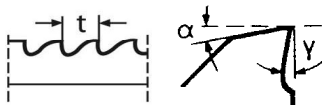
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 15	0 - 15	-	250 - 500	tot 0,5 mm/ tand

BOREN



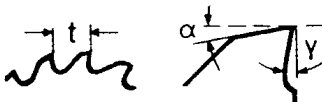
vrijloophoek α	spaanhoek γ	punthoek ϕ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 16	10 - 30	90 - 110	50 - 100	0,1 - 0,3

LINTZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
15 - 40	0 - 8	-	300	2 - 8

CIRCELZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
10 - 15	0 - 15	-	1000 - 3000	2 - 5