

Eigenschaften PTFE mit 15% Graphit

Werkstoff-Eigenschaften	Prüf-Methode	Einheit	PTFE ^{+15% Graphit}
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	2,13 - 2,18
Reißfestigkeit	DIN 53455	N/mm ²	13
Reißdehnung	DIN 53455	%	115
Shore-D-Härte	DIN 53505		56 - 64
Zugfestigkeit	ISO 527-1	N/mm ²	10 - 18
Temperatureinsatzbereich		°C	bis +260
Spezifischer Durchgangswiderstand	DIN 53482	Ohm*cm	10 ¹¹
Wärmeleitfähigkeit	DIN 52612	W/mK	0,85
Wasseraufnahme	DIN 53495	%	0,004

Eigenschaften PTFE mit 25% Glas

Werkstoff-Eigenschaften	Prüf-Methode	Einheit	PTFE ^{+25% Glas}
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	2,20 - 2,25
Reißfestigkeit	DIN 53455	N/mm ²	11
Reißdehnung	DIN 53455	%	140
Shore-D-Härte	DIN 53505		56 - 64
Zugfestigkeit	ISO 527-1	N/mm ²	8 - 20
Temperatureinsatzbereich		°C	bis +260
Spezifischer Durchgangswiderstand	DIN 53482	Ohm*cm	10 ¹⁶
Wärmeleitfähigkeit	DIN 52612	W/mK	0,43
Wasseraufnahme	DIN 53495	%	0,013

Eigenschaften PTFE mit 25% Kohle

Werkstoff-Eigenschaften	Prüf-Methode	Einheit	PTFE ^{+25% Kohle}
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	2,06 - 2,11
Reißfestigkeit	DIN 53455	N/mm ²	11
Reißdehnung	DIN 53455	%	90
Shore-D-Härte	DIN 53505		60 - 68
Zugfestigkeit	ISO 527-1	N/mm ²	10 - 19
Temperatureinsatzbereich		°C	bis +260
Spezifischer Durchgangswiderstand	DIN 53482	Ohm*cm	10 ³
Wärmeleitfähigkeit	DIN 52612	W/mK	0,64
Wasseraufnahme	DIN 53495	%	0,005

Eigenschaften PTFE mit 60% Bronze

Werkstoff-Eigenschaften	Prüf-Methode	Einheit	PTFE ^{+60% Bronze}
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	3,8 - 3,9
Reißfestigkeit	DIN 53455	N/mm ²	9,5
Reißdehnung	DIN 53455	%	100
Shore-D-Härte	DIN 53505		62 - 70
Zugfestigkeit	ISO 527-1	N/mm ²	10 - 18
Temperatureinsatzbereich		°C	bis +260
Spezifischer Durchgangswiderstand	DIN 53482	Ohm*cm	10 ⁷ - 10 ¹⁰
Wärmeleitfähigkeit	DIN 52612	W/mK	0,73
Wasseraufnahme	DIN 53495	%	0,019

Die aufgeführten Werte sind Richtwerte.

Die Werkstoffeigenschaften können in Abhängigkeit von der Anwendung und der Bauteilgeometrie von diesen Werten abweichen. Die Angaben erfolgen nach bestem Wissen, doch macht KELUX ausdrücklich darauf aufmerksam, dass die Verantwortung für den Einsatz der Werkstoffe beim Anwender liegt.