



NEWS

ZX-324V1HT(PEEK) Reducción de costo y Mayor Temp.

Asequible alternativa a alta temperatura

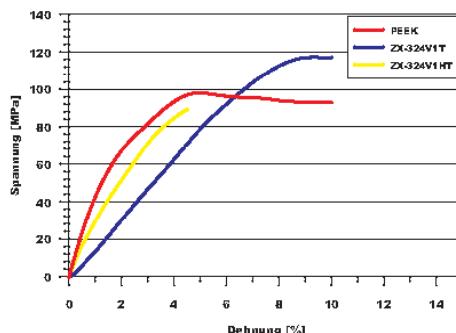
ZX-324V1HT, expande los campos de utilización del PEEK no reforzado a altas temperaturas y al mismo tiempo, reduce los costes de material, sin el uso de refuerzos de fibra o materiales de relleno. ZX-324V1HT ha sido desarrollado para aplicaciones en las que la estabilidad dimensional y la resistencia mecánica de PEEK sin refuerzo, no resisten la temperatura alta requerida.

ZX-324V1HT ha conseguido, hasta 130°C, propiedades mecánicas comparables a las del PEEK no reforzado. A temperaturas más elevadas, se alcanzan mejoras en las propiedades, mediante una modificación de la formulación.

La temperatura de distorsión térmica del ZX-324V1HT es, en comparación con el PEEK reforzado, 25°C más alta. Aunque, ZX-324V1HT, especialmente a altas temperaturas, tiene ventajas significativas, sus costos son considerablemente más bajos que los del PEEK natural.

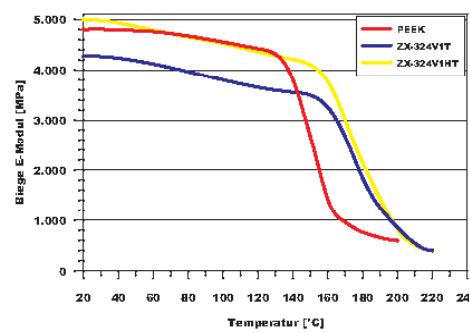
ZX-324V1HT está disponible en negro, rojo y natural.

Tensión / Elongación (ISO 527)



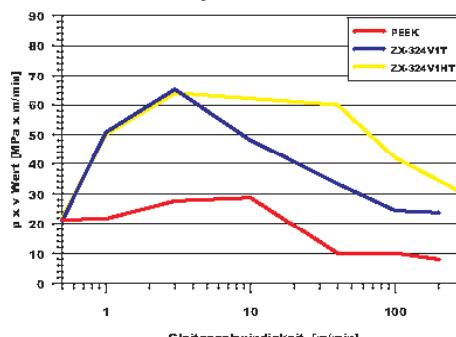
A temperatura ambiente, ZX-324V1HT tiene valores de resistencia a la tracción similar a los del PEEK no reforzado.

Modulo de Flexión E (ISO 178)



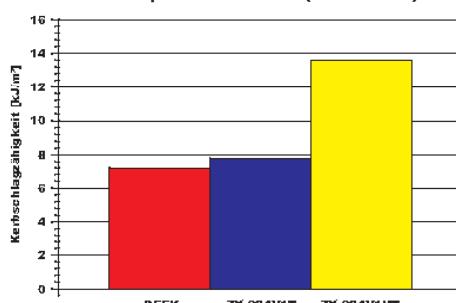
A 160°C, ZX-324V1HT tiene el módulo de elasticidad a la flexión dos veces más alta que el del PEEK, y alcanza casi el mismo valor que el de PEEK reforzado con 10% de fibra de carbono.

Valor admisible pv



La ZX-324V1HT también es más adecuado que PEEK no reforzado para elementos deslizantes, como cojinetes, tuercas de mando, engranajes, etc, especialmente a altas cargas y velocidades, ya que tiene valores pv de hasta 300% mayores que PEEK no reforzado.

Resistencia al impacto con muesca (ISO179/1eA)



A 20°C, los valores de la resistencia del ZX-324V1HT al impacto con entalla son dos veces más altos que los del PEEK natural.

Ejemplo de uso



Hasta 170°C como sellado mecánico dimensionalmente estable con alta resistencia, al desgaste y resistencia al impacto. Sustituto del PEEK natural.

Propiedades del material

	Properties	Symbol / Unit	Standard	Value
material code			internal Standard	079
colour				beige
density	ρ	kg/dm ³	ISO 1183	1,34
mechanical	modulus in tension (tensile modulus)	E_t	MPa	DIN EN ISO 527
	elastic limit	σ_{el}	MPa	internal Standard
	tensile stress at yield	σ_Y	MPa	DIN EN ISO 527
	tensile strength	σ_M	MPa	DIN EN ISO 527
	bursting strength	σ_B	MPa	DIN EN ISO 527
	elastic yield point	ε_{el}	%	internal Standard
	yield strain	ε_Y	%	DIN EN ISO 527
	elongation at maximum force	ε_M	%	DIN EN ISO 527
	elongation at break	ε_B	%	DIN EN ISO 527
	modulus in flexure	E_f	MPa	DIN EN ISO 178
thermal	impact strength Charpy notched		kJ/m ²	EN ISO 179/1eA
	loss tangent (1Hz)	$\tan\delta$	1	internal Standard
	ball indentation hardness H358/30 (H132/30) [H49/30]	HB	N/mm ²	DIN 2039
	Shore A scale hardness		Shore	DIN 53505
	Shore D scale hardness		Shore	89
	fatigue strength at 20°C , 10° stress cycles 1 Hz		MPa	internal Standard
	continuous operating temperature (long term)	RTi	°C	UL 976B
therm	short term operating temperature (3 h)		°C	internal Standard
	maximum temperature for pressed bearings		°C	internal Standard
	melting point	T_m	°C	DSC
	glass transition temperature	T_g	°C	DSC
	coefficient of thermal expansion up to 100°C	α	10 ⁻⁵ /K	ISO E 830
	coefficient of thermal expansion up to 150°C	α	10 ⁻⁵ /K	ISO E 831
	heat distortion temperature HDT/A 1,8 MPa	HDT(A)	°C	DIN EN ISO 75

- low high
 applicable not applicable
 limited - not terminated
K.Br. no break **n.v.** nonexisted
n.d. not feasible

All the tests are been made with a standard conditioning atmosphere of 23°C (at the moment no other temperature is available). The specified values are established from average values of several tests and they correspond to our today's knowledge. They are only to be used as information about our products and as help for the material selection. With these values, we not ensure specific properties, or the suitability for certain application, therefore we do not assume any legal responsibility for an improper usage. The used test pieces have been machined from extruded semi-finished material. Since the plastics' properties depend on the manufacturing process (extrusion, injection moulding), on the dimensions of the semi finished material and on the degree of crystallinity, the actual properties of a specific product may slightly deviate from the tested ones. For information about divergent properties do not hesitate to contact us. On request we advise you regarding the most appropriate component design and the definition of material specifications more suitable to your application data. Notwithstanding, the customer bears all the responsibility for the thorough examination of suitability, efficiency, efficacy and safety of the chosen products in pharmaceutical applications, medical devices or other end uses.

Updated: September 2010