

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES:

- Elevada temperatura máxima de servicio en aire.
- Excelente resistencia química a la hidrólisis.
- Buena resistencia al desgaste.
- Bajo coeficiente de rozamiento.
- Muy buena estabilidad dimensional.
- Fisiológicamente inerte.
- Buen aislante eléctrico.
- Sobresaliente resistencia a la intemperie y a los rayos UV.
- Resistencia intrínseca a la llama.

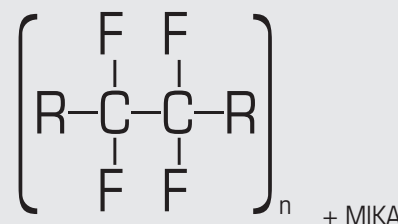
APLICACIONES GENERALES:

Revestimientos, elementos articulados, aplicaciones medicinales, estructura y elementos sometidos a ambientes corrosivos.

Es un material aprobado para estar en contacto directo con alimentos. Combina una buena resistencia mecánica con una excelente resistencia química y a la hidrólisis. Esto hace que el material sea adecuado para la industria alimentaria, farmacéutica y médica.

Colores disponibles (aproximados);

Composición química



PROPIEDADES	
Densidad (g/cc)	2.30
Absorción de agua (%)	0.03

PROPIEDADES TÉRMICAS	
Temperatura de Fusión (°C)	327
Temperatura de Uso (°C)	
-Cortos	280
-Largos	260
-Mínima	-20
Conductividad térmica (W/(K.m))	-
Temp. de deformación por carga A 1.8M Pa (°C)	100
Inflamabilidad (%O ₂)	≥95

PROPIEDADES MECÁNICAS	
Modulo de elasticidad (MPa)	1450
Dureza Rockwell	R50
Tensión para fluencia (MPa)	10
Compresión (MPa)	
-Esfuerzo al 1% deformación	10.5
-Esfuerzo al 2% deformación	15
-Esfuerzo al 5% deformación	20

PROPIEDADES ELECTRICAS	
Resistencia dieléctrica (kV/mm)	8
Resistividad volumétrica (ohm.cm)	>10 ¹⁴