

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.
- Buen aislante eléctrico.
- Sobresaliente resistencia a la intemperie y a los rayos UV.
- Resistencia intrínseca a la llama.

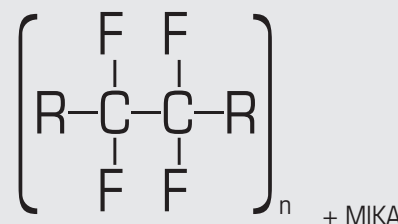
APLICACIONES GENERALES:

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

Presenta una resistencia a la deformación superior al PTFE virgen. Posee un coeficiente de dilatación parecido al del aluminio. Es un material rígido, presenta buenas propiedades de desgaste y un coeficiente de reforzamiento bajo. No es abrasivo para las superficies de contacto.

Colores disponibles (aproximados); 

Composición química



PROPIEDADES	
Densidad (g/cc)	2.32
Absorción de agua (%)	0.10

PROPIEDADES TÉRMICAS	
Temperatura de Fusión (°C)	327
Temperatura de Uso (°C)	
-Cortos	280
-Largos	260
-Mínima	-20
Conductividad térmica (W/(K.m))	0.24
Temp. de deformación por carga A 1.8M Pa (°C)	130
Inflamabilidad (%O ₂)	≥95

PROPIEDADES MECÁNICAS	
Modulo de elasticidad (MPa)	2200
Dureza Rockwell	R55
Tensión para fluencia (MPa)	8
Compresión (MPa)	
-Esfuerzo al 1% deformación	17
-Esfuerzo al 2% deformación	24
-Esfuerzo al 5% deformación	-

PROPIEDADES ELECTRICAS	
Resistencia dieléctrica (kV/mm)	11
Resistividad volumétrica (ohm.cm)	>10 ¹⁴