

# PET / ARNITE

## Propiedades técnicas

PROPIEDAD		MÉTODO		VALOR
Densidad		ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,36
Temperatura de Servicio			°C	-40 + 110
Temperatura máxima de servicio en periodos breves			MPa	≥ 160
Esfuerzo en el punto de fluencia		ISO 527	%	80
Elongación a la rotura		ISO 527	MPa	20
Modulo de elasticidad a la tensión		ISO 527	kJ/m <sup>2</sup>	3200
Resistencia al impacto		ISO 179/IeU	Shore D	82
Dureza		ISO 13000-2	MPa	81
Tiempo limite de rendimiento δ 1/1000	23oC/50%RH 100oC	ISO 899	°C	12
Temperatura de distorsión térmica	Método A	ISO 75	°C	67
	Método B	ISO 75	°C	165
Punto de Fusión	Método A	ISO 3146	1/K 10 <sup>-5</sup>	255
Coefficiente de expansión lineal térmica		DIN 53752		6
Constante dieléctrica		IEC 250		3,3
Factor de disipación		IEC 250		0,02
Resistencia dieléctrica		IEC 243	KV/mm	50
Resistividad volumétrica		IEC 243	Ω·cm	10 <sup>16</sup>
Absorción de humedad a 23°C, 50% RH		IEC 62	%	-0,23
Absorción de Agua a 23oC		IEC 62	%	-0,5

### Características principales

- Fabricado sin porosidad
- Homologado para el contacto con alimentos.( FDA.BfR)
- Alta estabilidad dimensional.
- Bajo coeficiente de fricción.
- Buen comportamiento en deslizamiento
- Rígido
- Excelente resistencia al desgaste

### Uso habitual

- Ruedas dentadas, piezas de deslizamiento, discos, cojinetes, válvulas, rodamientos de precisión, equipos de productos farmacéuticos, equipos de procesamiento de alimentos, componentes para bombas y todo tipo de piezas sometidas a alta presión y velocidad.

**Nota:** Aunque nos hemos esforzado por asegurar la exactitud de los datos provistos, ACP Materials S.L., no garantiza ni acepta ninguna responsabilidad por la exactitud de los mismos.