



PE-UHMW NATÚR antisztatikus, original: ultranagy molekulájú polietilén

	Norma	Egység	Érték
Rövid jelölés	DIN EN ISO 1043-1		PE-UHMW AS natur
Anyag színe	-	-	natúr fehér
Közepes molekulásúly	-	millió g/mol	~ 5-6
Vízfelvétel telítettséggör 23 °C-on	DIN EN ISO 62	%	< 0,1
Sűrűség	DIN EN ISO 1183-1	g/cm ³	~ 0,93
Mechanikus tulajdonságok			
Folyási feszültség	DIN EN ISO 527-1	MPa	≥ 18-20
Nyúlás folyási feszültségen	DIN EN ISO 527-1	%	~ 16
Szakadási nyúlás (szakító nyúlás)	DIN EN ISO 527-1	%	~230
Rugalmassági modulusz (E modulus)	DIN EN ISO 527-1	MPa	~600
Ütésállóság	DIN EN ISO 179-1	kJ/m ²	nincs törés
Ütőmunka (Charpy)	DIN EN ISO 179-1	kJ/m ²	≥ 170
Shore-keménység D	DIN EN ISO 868	-	~ 60
Brinell-keménység	DIN EN ISO 2039-1	MPa	30
Kopásállóság (Sand-Slurry teszt)	DIN EN ISO 15527	%	≥ 100
Csúszási súrlódási együttható acéllal	DIN EN ISO 15527	μ	0,15-0,30
Termikus tulajdonságok			
Hővezetőképesség 23 °C-on	ISO 52612	W/(K x m)	> 0,40
Lineáris hőtágulási együttható α:	ISO 11359-2		
- középérték 23 °C és 80 °C között		m/(m x K)	~ 1,5-2 x 10 ⁻⁶
Felső használati hőmérséklet (levegőn):			
- rövid ideig	-	°C	120
- folyamatosan: 5000 óráig	-	°C	80
Alsó használati hőmérséklet	-	°C	-200
Vicat lágyulási hőmérséklet	DIN EN ISO 306	°C	80
Égési tulajdonság UL94 (teszt vtg. 3/6mm)	-	-	HB
Elektromos tulajdonságok			
Átütési szilárdság	IEC 60243-1	kV/mm	-
Specifikus átmenő ellenállás	IEC 60093	Ohm x cm	~10 ⁹ - 10 ¹⁰
Felületi ellenállás	IEC 60093	Ohm	≤ 10 ⁹
Fiziológiai tulajdonságok			
Élelmiszeripari megfelelőség - FDA 21 CFR	-	-	+
Élelmiszeripari megfelelőség - EU 10/2011	-	-	+



székhely: 2045 Törökbálint, Kastély u. 27. Pf. 57.
 telephely: 2040, Budaörs, Gyár u. 2.
 (BITEP ipari park, 124-es épület, Gutenberg utca)
 tel.: 23- 337 891
 fax: 23- 337 892
 mobil: 20- 94 29 144
 e-mail: lorincz@t-online.hu
 web: www.lorinczkft.hu

Ha gépet tervez, vagy meglévő berendezését kívánja optimalizálni, modernizálni, szakembereink szívesen állnak rendelkezésére az egyéni megoldások kivitelezéséhez.

Társaságunk, illetve a Murtfeldt üzemében egyebek mellett a következő megmunkálásokra van lehetőség: vágás, gyalulás, csiszolás, fúrás, profilmarás, esztergálás, CNC marás, esztergálás, simára köszörülés, hegesztés és hőkezelés.