

MALZEME ÖZELLİKLERİ	METOD	BİRİM	DEĞER ARALIĞI
RENK	-	-	KAHVERENGİ
ÖZGÜL AĞIRLIK	ASTM D4894	g/cm <sup>3</sup>	3,10 +/- 0,05
GERİLME DİRENCİ	ASTM D4894	MPa	Min. 20
UZAMA	ASTM D4894	%	Min. 200
SERTLİK	ISO 868	Shore D	≥ D/1:58
BASINÇ DAYANIMI %1 Deformasyonda	ASTM D695	MPa	Min. 7,00
YÜK ALTINDA DEFORMASYON (140 Kg/cm <sup>2</sup> 24Saatte 23°C'de)	ASTM D621	%	Min. 7,00
KALICI DEFORMASYON (23°C'de 24Saat Beklemeden Sonra)	ASTM D621	%	Min. 3,00
STATİK SÜRTÜNME KATSAYISI	ASTM D1894	-	Min. 0,13
DİNAMİK SÜRTÜNME KATSAYISI	ASTM D1894	-	Min. 0,10
YANICILIK	UL 94	-	V-0
HAVA DİRENCİ VE YAŞLANMA	-	-	+20 yıl
ÇALIŞMA SICAKLIĞI	-	C°	-200/+260

Sorumluluk Reddi: Yukarıda sunulan bilgiler, hammadde tedarikçilerimizden aldığımız bilgilere dayanmaktadır. Bu bilgiler tedarikçilerimizin laboratuvar şartları ve test numuneleri baz alınarak elde edilmiştir. Sizin kullanımınızda bir rehber olması açısından verilmiş olup sizin gözetim ve sorumluluğunuzdadır. Proses değerlerinin olumlu sonuç vermesi konusunda garanti veremeyeceğimiz gibi, sorumluluk da alamayız. Bu sertifika bilgisayar çıktısı olup imza gerektirmemektedir.

HAZIRLAYAN	KALİTE VE SİSTEM MÜDÜRÜ	ONAYLAYAN	GENEL MÜDÜR
------------	-------------------------	-----------	-------------

## MEVCUT ÖZELLİKLER

- \*Yüksek sıcaklık dayanımı
- \*Mükemmel kimyasal tepkisizlik
- \*Geniş çalışma sıcaklık aralığı
- \*Geliştirilmiş termal iletkenlik
- \*Yüksek basınç dayanımı
- \*Düşük sürtünme katsayısı
- \*Düşük dielektrik sabiti
- \*Yüksek alev direnci
- \*Güçlü aşınma direnci
- \*Yapışmaz ve kaygan yüzey

## DEPOLAMA VE SAKLAMA KOŞULLARI

Uzun süreler boyunca uygun olmayan şartlarda bekletilen ürünlerde fiziksel veya kimyasal bazı değişimler gözlemlenebilir. Bu değişiklikler bir veya birkaç faktörün kombinasyonu sonucunda oluşabilir. Aşağıda belirtilen gerekli depolama ve saklama koşulları oluşturulduğunda malzemelerin raf ömürleri +20 yıl süreyle korunabilmekte ve mekanik özelliklerinden kayıp vermemektedir.

### **Sıcaklık**

Depolama sıcaklığı +5 ile +25 C° arasında olmalıdır. Isıtıcı, radyatör, sıcak su hatları ve güneş ışığı gibi ısı kaynakları ile doğrudan temasta bulundurulmamalıdır. Düşük sıcaklıklar malzemenin esnekliğini azaltabilmektedir. Mekanik işlem öncesinde ortam ve ürün sıcaklığının 20 C° üzerine getirilmesi ve 24-72 saat arasında bekletilmesi tavsiye edilmektedir.

### **Işık**

Güçlü güneş ışığı ile ultraviyole içerikli güçlü yapay ışık kaynaklarından korunmalıdır. Kırmızı ya da turuncu tonlarında ışıklar ile aydınlatma sağlanması önerilmektedir.

### **Deformasyon**

Malzemeler gerilme, zorlanma veya sıkışma gibi etkenler altında fiziksel deformasyona uğrayabilmektedir. Bu sebeple üzerlerinde bir yük olmadan, rahat ve orijinal formları bozulmayacak şekilde muhafaza edilmelidir.

### **Nem**

Depolama ortamındaki bağıl nem değerinin %60 ve altında olması tavsiye edilmek ile birlikte çok kuru veya çok rutubetli ortamlardan kaçınılmalıdır. Depo şartlarında yoğunlaşma gerçekleşmemelidir.

### **Oksijen ve Ozon**

Oksijen ve ozon, malzemeye nüfuz ettiğinde tahrip edici ve malzeme yapısını bozan oksitleyiciler olabildiğinden, depoda yüksek voltajlı elektrik donatımları, elektrik motorları gibi radyasyon üreten cihazlar bulundurulmamalıdır. Oksijenin yol açabileceği tahribattan korunması için hava geçirmeyen malzeme ile paketlenmelidir.

### **Metallerle Temas**

Manganez, demir, bakır ve alaşımları, pirinç ve bileşenleri ile doğrudan temas sonucunda tahribata uğrayabilmektedir. Direkt temas halinde olmaması önerilmektedir.

Sorumluluk Reddi: Yukarıda sunulan bilgiler, hammadde tedarikçilerimizden aldığımız bilgilere dayanmaktadır. Bu bilgiler tedarikçilerimizin laboratuvar şartları ve test numuneleri baz alınarak elde edilmiştir. Sizin kullanımınızda bir rehber olması açısından verilmiş olup sizin gözetim ve sorumluluğunuzdadır. Proses değerlerinin olumlu sonuç vermesi konusunda garanti veremeyeceğimiz gibi, sorumluluk da alamayız. Bu sertifika bilgisayar çıktısı olup imza gerektirmemektedir.