

Markenname	Tenax®	Tenax®	Tenax®	Tenax®	Tenax®
Produktionsstandort	J	J / E	J / E	E	E
Faserfamilie & Zugeigenschaften	HTA40	HTA40	HTA40	HTS40	HTS40
Präparationseigenschaften	H15 / F15	E13	E13	F13	F13
Filamentanzahl	1K	3K	6K	12K	24K
Garnfeinheit ¹⁾ [tex]	67	200	400	800	1600
Garndrehung [t/m]	15S	0/15Z	0/10Z	0/10Z	0/5Z
Lauf­länge je kg [m/kg]	15000	5000	2500	1250	625
Spulengewicht, netto [kg]	0,5	1/2	2/4	2/4/6	2/4/6/8

1) ohne Präparationsauftrag

Eigenschaften (Richtwerte)		HTA	HTS
Filamentdurchmesser	[µm]	7	7
Dichte	[g/cm ³]	1,76	1,77
Zugfestigkeit	[MPa]	3950	4300
Zug-E-Modul	[GPa]	238	240
Bruchdehnung	[%]	1,7	1,8
Spezifische Wärmekapazität	[J/kgK]	710	710
Wärmeleit­zahl	[W/mK]	17	17
Wärmeausdehnungskoeffizient	[10 ⁻⁶ /K]	-0,1	-0,1
Spez. elektrischer Widerstand	[Ω cm]	1,6 x 10 ⁻³	1,6 x 10 ⁻³

Präparationseigenschaften für Faserfamilie HTA / HTS

HTA und HTS sind die klassischen Tenax® Hochleistungskohlenstofffaser-Typen. Diese „High Tenacity“ (HT) Fasern liefern exzellente und ausgewogene mechanische Lamineigenschaften.

- E13 = Type mit ca. 1,3 % Präparationsauftrag auf Basis Epoxidharz
- F13 = Type mit ca. 1,0 % Präparationsauftrag auf Basis Polyurethan
- F15 = Type mit ca. 2,5 % Präparationsauftrag auf Basis Polyurethan
- H15 = Type mit ca. 2,5 % Präparationsauftrag auf Basis Epoxidharz

Zur optimalen Typenauswahl steht Ihnen unser Verkauf gerne zur Verfügung. Die angegebenen Werte sind Richtwerte. Für die Auslegung von Bauteilen fordern Sie bitte über unseren Verkauf eine Spezifikation an.

Bitte geben Sie auf Ihrer Bestellung den Anwendungsbereich (Luftfahrt oder Industrie & Sport) an.

Die Ausfuhr oder Verbringung von Kohlenstofffasern kann genehmigungspflichtig sein, abhängig von den Eigenschaften, der Endbestimmung und der Endverwendung.