

Markenname		Tenax®	Tenax®	Tenax®
Produktionsstandort		E	E	E
Faserfamilie & Zugeigenschaften		HTS40	HTS40	HTS45
Präparationseigenschaften		F13	F13	E23
Filamentanzahl		12K	24K	12K
Garnfeinheit <sup>1)</sup>	[tex]	800	1600	800
Garndrehung	[t/m]	0/10Z	0/5Z	0
Laufänge je kg	[m/kg]	1250	625	1250
Spulengewicht, netto	[kg]	2 • 4 • 6	2 • 4 • 6 • 8	2 • 4 • 6

1) ohne Präparationsauftrag

### Zugeigenschaften (Richtwerte)

Zugfestigkeit	[MPa]	4300	4300	4500
Zug-E-Modul	[GPa]	240	240	240

### Eigenschaften (Richtwerte)

Filamentdurchmesser	[µm]	7
Dichte	[g/cm <sup>3</sup> ]	1,77
Bruchdehnung	[%]	1,8
Spezifische Wärmekapazität	[J/kgK]	710
Wärmeleitfähigkeit	[W/mK]	10
Wärmeausdehnungskoeffizient	[ 10 <sup>-6</sup> /K]	-0,1
Spez. elektrischer Widerstand	[Ω cm]	1,6 x 10 <sup>-3</sup>

### Präparationseigenschaften für Faserfamilie HTS

HTS ist eine klassische Tenax® Hochleistungskohlenstofffaser. Die „High Tenacity“ (HT) Fasern liefern exzellente und ausgewogene mechanische Lamineigenschaften.

E23 = Type mit ca. 1,3 % Präparationsauftrag auf Basis Epoxidharz  
F13 = Type mit ca. 1,0 % Präparationsauftrag auf Basis Polyurethan

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.