

Arylmax® K7522GF30

| | | | |
|---------------------|---------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | Polymics, Ltd. | Categoría | PAEK |
| Carga/Filler | 30% Fibra de vidrio | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

Poliariletercetona, Relleno de fibra de vidrio al 30%

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|--|------------------|--------|
| Carga / Refuerzo | Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|----------------------------|------------------------|------------------|-----------|
| Gravedad específica | 1.50 g/cm ³ | - | ASTM D792 |
| Absorción de agua | 0.10 % | - | ASTM D570 |

| Mecánico | | | |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Módulo a la tracción | 11700 MPa | 1696944.6 psi | ASTM D638 |
| Resistencia a la tracción | 170 MPa | 24656.46 psi | ASTM D638 |
| Elongación a la tracción | 2.6 % | - | ASTM D638 |
| Módulo de flexión | 11700 MPa | 1696944.6 psi | ASTM D790 |
| Resistencia a la flexión | 240 MPa | 34809.12 psi | ASTM D790 |

| Térmico | | | |
|---|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de transición vítrea | 170 °C | 338.0 °F | ASTM D3418 |
| Temperatura de fusión | 353 °C | 667.4 °F | DSC |

| Información de Procesamiento | | | |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 180 °C | 356.0 °F | - |
| Tiempo de secado | 4.0 hr | - | - |
| Temperatura trasera | 380 °C | 716.0 °F | - |
| Temperatura media | 380 °C | 716.0 °F | - |
| Temperatura frontal | 380 °C | 716.0 °F | - |
| Temperatura de boquilla | 380 °C | 716.0 °F | - |
| Temperatura del molde | 200 to 210 °C | 392.0 - 410.0 °F | - |
| Velocidad de inyección | Rápido | - | - |

Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------------------|----------------------|------------------|--------|
| Relación de compresión del tornillo | 2.5:1.0 a 3.5:1.0 | - | |

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

| | |
|-------------------|--|
| Dirección: | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| Contacto: | Mr. Zhao Yong |
| Email: | sales@su-jiao.com |
| Sitio web: | www.polymersdata.com |
| Móvil: | +86-134-2475-5533 |

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.