

AvaSpire® AV-621 CF30

Fabricante	Solvay Specialty Polymers	Categoría	PAEK
Carga/Filler	30% Fibra de carbono	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

AvaSpire AV-621 CF30 es una marca de AvaSpire AV-621 reforzada con 30% de fibra de carbono. La estabilidad dimensional y la resistencia a la deformación son mejores que las de PEEK reforzado con 30% de fibra de carbono. La tenacidad y la resistencia al impacto son superiores a las de PEEK (polieteretercetona). Entre todos los grados AV 621, el AV-621 CF30 tiene la mayor resistencia, rigidez y resistencia a la fatiga. Además, la resina también conserva la mayoría de las propiedades clave útiles del PEEK reforzado con fibra de carbono, incluyendo resistencia química, resistencia a la fatiga y estabilidad a la oxidación térmica a largo plazo. El excelente equilibrio de diversas propiedades del AV-621 CF30 le permite ser utilizado para una amplia gama de propósitos en todos los ámbitos de la vida, incluyendo atención médica, transporte, electrónica y procesamiento químico. El material se puede fundir fácilmente en equipos estándar. La procesabilidad de fusión del AV-621 CF30 es muy cercana a la de PEEK mejorado con 30% de CF. La baja fluididad de la marca AV-621 CF30 es muy adecuada para propósitos de extrusión y tiene las propiedades del AV-651 CF30.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	-	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Material reforzado con fibra de carbono, 30% relleno por peso		
Características	Buena estabilidad dimensional	-	-
	Rigidez, alta	-	-
	Alta resistencia	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	Resistencia a la fatiga	-	-
	Resistencia al calor, alta	-	-
	Retardancia a la llama	-	-
Usos	Partes de bomba	-	-
	Sellos	-	-
	Suministros Médicos/enfermería	-	-
Cumplimiento RoHS	Fabricante de contacto	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Partícula	-	-
Método de procesamiento	Mecanizado	-	-
	Moldeo por extrusión de perfil	-	-
	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.42 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	1.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo		-	ASTM D955
	%	-	ASTM D955
	%	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.10 %	-	ASTM D570

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Dureza Rockwell	101	-	ASTM D785
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	- 17200 MPa 23300 MPa	- 2494653.6 psi 3379385.4 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/1A/1
Esfuerzo a la tracción	- 196 MPa 181 MPa	- 28427.45 psi 26251.88 psi	- ISO 527-2/1A/5 ASTM D638
Elongación a la tracción	- 2.2 % 2.2 %	- - -	- ASTM D638 ISO 527-2/1A/5
Módulo de flexión	- 15100 MPa 21300 MPa	- 2190073.8 psi 3089309.4 psi	- ASTM D790 ISO 178
Resistencia a la flexión	- 276 MPa 296 MPa	- 40030.49 psi 42931.25 psi	- ASTM D790 ISO 178
Resistencia a la compresión	152 MPa	22045.78 psi	ASTM D695
Resistencia al cizallamiento	91.0 MPa	13198.46 psi	ASTM D732
Impacto Izod con entalla	- 69 J/m 9.6 kJ/m ²	- 1.29 ft·lb/in 4.57 ft·lb/in ²	- ASTM D256 ISO 180
Impacto Izod sin entalla	- 640 J/m 39 kJ/m ²	- 11.99 ft·lb/in 18.56 ft·lb/in ²	- ASTM D4812 ISO 180

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	210 °C	410.0 °F	ASTM D648
Temperatura de transición vítrea	160 °C	320.0 °F	ASTM D3418
Temperatura de fusión pico	340 °C	644.0 °F	ASTM D3418
CLTE	5.0E-6 cm/cm/°C	-	ASTM E831
Calor específico	1350 J/kg/°C 1810 J/kg/°C	- - -	DSC DSC DSC
Conductividad térmica	0.35 W/m/K	-	ASTM E1530

Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Viscosidad de fusión	790 Pa·s	-	ASTM D3835

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	149 °C	300.2 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Temperatura trasera	366 °C	690.8 °F	-
Temperatura media	371 °C	699.8 °F	-
Temperatura frontal	377 °C	710.6 °F	-
Temperatura de boquilla	382 °C	719.6 °F	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
Relación de compresión del tornillo		-	-
Desconocido		-	-

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.