

AvaSpire® AV-621

Fabricante	Solvay Specialty Polymers	Categoría	PAEK
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

AvaSpire® AV-621 es un poliariletercetona (PAEK) no reforzada que ofrece una mejor ductilidad y resistencia al impacto en relación con PEEK, mientras retiene la mayoría de los atributos clave de rendimiento de PEEK. El grado AV-621 es el análogo de bajo flujo de fusión (mayor peso molecular) del grado de flujo medio AvaSpire® AV-651, que está diseñado principalmente para aplicaciones de moldeo por inyección así como para extrusión de película. La resina AvaSpire® AV-621 es adecuada para una variedad de métodos de procesamiento, incluyendo moldeo por compresión, extrusión de formas estándar, así como moldeo por inyección. AV-621 ha sido formulada para aplicaciones que requieren un equilibrio entre resistencia química y resistencia mecánica junto con una buena estética de las piezas, cerrando así las brechas de rendimiento dentro del espacio de los ultra polímeros. Estas y otras propiedades hacen que esta resina sea adecuada para aplicaciones en atención médica, transporte, semiconductores, electrónica, procesamiento químico y otras industrias. AvaSpire® AV-621 se puede fabricar fácilmente utilizando técnicas convencionales de procesamiento por fusión termoplástica y equipos estándar. La resina tiene una apariencia opaca uniforme con un color beige similar al de PEEK. AvaSpire® AV-621 NT

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E140728-100211989	-	-
Características	Dúctil	-	-
	Resistente a la fatiga	-	-
	Retardante de llama	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	Buena estabilidad dimensional	-	-
	Buena Resistencia al Impacto	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
Usos	Rodamientos	-	-
	Casquillos	-	-
	Conectores	-	-
	Aplicaciones Médicas/Sanitarias	-	-
	Aplicaciones de aceite/gas	-	-
	Compuestos de moldeo semiconductores	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Beige	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por soplado de extrusión	-	-
	Extrusión de fibra (hilado)	-	-
	Extrusión de Película	-	-
	Moldeo por inyección y soplado	-	-
	Moldeo por inyección	-	-
	Mecanizado	-	-
	Extrusión de Perfil	-	-
	Termoformado	-	-
	Extrusión de Cable y Alambre	-	-
Datos multipunto	Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-
	Viscosidad vs. Tasa de corte (ISO 11403-2)	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.29 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	5.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.70 to 0.90 % 1.1 to 1.3 %	- - -	ASTM D955 - -
Absorción de agua	0.20 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	93	-	ASTM D785
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2900 MPa 3100 MPa	- 420610.2 psi 449617.8 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/1A/1
Esfuerzo a la tracción	87.0 MPa 84.0 MPa	- 12618.31 psi 12183.19 psi	- ISO 527-2/1A/50 ASTM D638
Elongación a la tracción	6.0 % 5.7 % % %	- - - -	- ASTM D638 ISO 527-2/50 ASTM D638 ISO 527-2/1A/50
Módulo de flexión	3100 MPa 3000 MPa	- 449617.8 psi 435114.0 psi	- ASTM D790 ISO 178
Resistencia a la flexión	122 MPa 106 MPa	- 17694.64 psi 15374.03 psi	- ASTM D790 ISO 178

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la compresión	111 MPa	16099.22 psi	ASTM D695
Resistencia al cizallamiento	81.0 MPa	11748.08 psi	ASTM D732
Relación de Poisson	0.39	-	ASTM E132
Impacto Izod con entalla	100 J/m 7.6 kJ/m ²	- 1.87 ft·lb/in 3.62 ft·lb/in ²	- ASTM D256 ISO 180
Impacto Izod sin entalla	Sin ruptura	-	ASTM D4812, ISO 180

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	187 °C	368.6 °F	ASTM D648
Temperatura de transición vítrea	158 °C	316.4 °F	ASTM D3418
Temperatura de fusión pico	340 °C	644.0 °F	ASTM D3418
CLTE	4.7E-5 cm/cm/ °C	-	ASTM E831
Calor específico	1450 J/kg/°C 2000 J/kg/°C	- - -	DSC - -
Conductividad térmica	0.20 W/m/K	-	ASTM E1530

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	ohms	-	ASTM D257
Resistividad volumétrica	6.2E+17 ohms·cm	-	ASTM D257
Rigidez dieléctrica	190 kV/mm 17 kV/mm	- - -	ASTM D149 - -
Constante dieléctrica	3.07 3.12 3.10	- - - -	ASTM D150 - - -
Factor de disipación	1.0E-3 1.0E-3 4.0E-3	- - - -	IEC 60250 - - -
Clasificación de inflamabilidad	V-0 V-0	- - -	UL 94 - -
Índice de oxígeno	34 %	-	ASTM D2863

Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Viscosidad de fusión	410 Pa·s	-	ASTM D3835

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	150 °C	302.0 °F	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tiempo de secado	4.0 hr	-	
Temperatura trasera	355 °C	671.0 °F	-
Temperatura media	365 °C	689.0 °F	-
Temperatura frontal	370 °C	698.0 °F	-
Temperatura de boquilla	375 °C	707.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	365 to 390 °C	689.0 - 734.0 °F	-
Temperatura del molde	150 to 180 °C	302.0 - 356.0 °F	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
Relación de compresión del tornillo	2.0:1.0 a 3.0:1.0	-	-

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.