

AvaSpire® AV-630

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

Descripción del Producto

AvaSpire AV -630 es un poliariletercetona (PAEK) no reforzada, que se utiliza para reemplazar PEEK (polieteretercetona) de baja fluididad para la extrusión de películas ultradelgadas. Las películas con un grosor tan bajo como 0.2 mils (5 micrones) pueden ser fundidas y extruidas con éxito mediante equipos convencionales de extrusión de películas termoplásticas con AV -630. En comparación con la película PEEK correspondiente, la película AV-630 tiene ciertas ventajas de rendimiento, incluyendo mejor tenacidad y ductilidad, mayor integridad mecánica cuando la temperatura supera los 150 °C, mejor adaptabilidad a adhesivos y mayor resistencia a la propagación de llamas. Las películas ultradelgadas (grosor <15 micrones) también muestran mejor tenacidad. Con el mismo grosor, la sensación al tacto es más suave que la de la película PEEK. Las películas de grosor submil producidas por AV -630 pueden ser ampliamente utilizadas en varios campos industriales. Las aplicaciones convencionales incluyen capacitores, aislamiento eléctrico, sustratos de circuitos flexibles, laminados especiales, capas de película compuesta, barreras de humedad, revestimientos y películas aeroespaciales, como materiales de embalaje para mantas de aislamiento térmico. -color natural: AvaSpire AV-630 NT

Especificaciones Técnicas

Información General				
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método	
Características	Buena estabilidad dimensional	-	-	
	Resistencia al impacto, buena	-	-	
	Buena resistencia química	-	-	
	Resistencia a la fatiga	-	-	
	Resistencia al calor, alta	-	-	
	Ductilidad	-	-	
	Retardancia a la llama	-	-	
Usos	Películas	-	-	
	Laminado	-	-	
	Revestimiento	-	-	
	Aislamiento electrónico	-	-	
	Aplicaciones de Aeronaves	-	-	
	Aplicaciones Aeroespaciales	-	-	
Cumplimiento RoHS	Fabricante de contacto	-	-	
Apariencia	Color natural	-	-	
Formas	Partícula	-	-	
Método de procesamiento	Extrusión de Película	-	-	
	Extrusión de Cable y Alambre	-	-	
	Mecanizado	-	-	
	Moldeo por soplado de extrusión	-	-	
	Termoformado	-	-	
	Extrusión de fibra (hilado)	-	-	
	Moldeo por extrusión de perfil	-	-	
	Moldeo por inyección y soplado	-	-	
	Moldeo por inyección	-	-	

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.30 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	7.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Absorción de agua	0.20 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	92	-	ASTM D785

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3300 MPa 3400 MPa	- 478625.4 psi 493129.2 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/1A/1
Esfuerzo a la tracción	89.0 MPa 92.0 MPa	- 12908.38 psi 13343.5 psi	- ISO 527-2/1A/50 ASTM D638
Elongación a la tracción	6.0 % 5.4 % % %	- - - -	- ASTM D638 ISO 527-2/1A/50 ASTM D638 ISO 527-2/1A/50
Módulo de flexión	320 MPa 3300 MPa	- 46412.16 psi 478625.4 psi	- ASTM D790 ISO 178
Resistencia a la flexión	127 MPa 128 MPa	- 18419.83 psi 18564.86 psi	- ASTM D790 ISO 178
Resistencia a la compresión	110 MPa	15954.18 psi	ASTM D695
	79.0 MPa	11458.0 psi	ASTM D732

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al cizallamiento			
Impacto Izod con entalla	91 J/m 7.0 kJ/m ²	- 1.7 ft·lb/in 3.33 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	181 °C	357.8 °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
Calor específico	1390 J/kg/°C 1960 J/kg/°C	- - -	DSC DSC DSC
Conductividad térmica	0.23 W/m/K	-	ASTM E1530
Rendimiento 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	180 kV/mm	-	ASTM D149
			ASTM D2863

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de oxígeno	38 %	-	

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	149 °C	300.2 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
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.