

AvaSpire® AV-651 CF30

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

Descripción del Producto

AvaSpire AV -651 CF30 es una marca de AvaSpire AV-651 reforzada con 30% de fibra de carbono. En comparación con PEEK reforzado con 30% de fibra de carbono, la fórmula tiene las ventajas de mejor estabilidad dimensional y mayor resistencia a la deformación durante el moldeo por inyección. Entre todos los materiales de la serie AV-651, la marca AV -651 CF30 tiene la mayor resistencia, rigidez y resistencia a la fatiga. Además, esta resina generalmente conserva la mayoría de las ventajas útiles de ultra alto rendimiento 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 rendimiento de equilibrio del AV-651 CF30 lo hace ideal para una amplia gama de aplicaciones, incluyendo atención médica, transporte, electrónica, industrias del petróleo y gas. Esta resina puede ser procesada por fusión mediante moldeo por inyección en equipos estándar. El rendimiento del tratamiento de fusión del AV-651 CF30 es generalmente muy cercano al de PEEK reforzado con 30% de fibra de carbono. En el caso de tener las mismas características de rendimiento que el AV-651 CF30 y extruir al mismo tiempo, se considera que la baja fluididad de fusión del grado CF30 AV-621 es más adecuada para productos extruidos.

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de carbono, 30% relleno por peso	-	-
Características	Buena estabilidad dimensional	-	-
	Desinfección por haz de electrones	-	-
	Permeable radiactivo	-	-
	Desinfección por radiación	-	-
	Rigidez, alta	-	-
	Alta resistencia	-	-
	Desinfección en Olla a Presión	-	-
	Buena desinfección	-	-
	Desinfección con óxido de etileno	-	-
	Antirradiación gamma	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	Resistencia a la fatiga	-	-
	Resistencia al calor, alta	-	-
	Resistencia al vapor	-	-
	desinfección térmica	-	-
	Desinfectar con vapor	-	-
	Retardancia a la llama	-	-
Usos	Partes de bomba	-	-
	Sellos	-	-
	Instrumentos quirúrgicos	-	-
	Campo de aplicación dental	-	-
	Suministros Médicos/enfermería	-	-
	Equipo Médico	-	-
	Dispositivos Médicos	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
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)	4.5 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	%	-	ASTM D955
	%	-	ASTM D955
	%	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.20 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	104	-	ASTM D785
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	-	-	-
	20700 MPa	3002286.6 psi	ASTM D638
	21100 MPa	3060301.8 psi	ISO 527-2/1A/1
Esfuerzo a la tracción	-	-	-
	192 MPa	27847.3 psi	ISO 527-2/1A/5
	184 MPa	26686.99 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	-	-	-
	1.5 %	-	ASTM D638
	1.5 %	-	ISO 527-2/1A/5
Módulo de flexión	-	-	-
	17200 MPa	2494653.6 psi	ASTM D790
	19100 MPa	2770225.8 psi	ISO 178
Resistencia a la flexión	-	-	-
	262 MPa	37999.96 psi	ASTM D790
	280 MPa	40610.64 psi	ISO 178
Resistencia a la compresión	168 MPa	24366.38 psi	ASTM D695
Resistencia al cizallamiento	94.0 MPa	13633.57 psi	ASTM D732

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Impacto Izod con entalla	59 J/m	-	-
	8.4 kJ/m ²	1.11 ft·lb/in	ASTM D256 ISO 180
Impacto Izod sin entalla	590 J/m	-	-
	37 kJ/m ²	11.05 ft·lb/in	ASTM D4812 ISO 180
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	212 °C	413.6 °F	ASTM D648
Temperatura de transición vítrea	158 °C	316.4 °F	ASTM D3418
Temperatura de fusión pico	345 °C	653.0 °F	ASTM D3418
CLTE	8.2E-6 cm/cm/°C	-	ASTM E831
Calor específico	1320 J/kg/°C	-	DSC
	1770 J/kg/°C	-	DSC
		-	DSC
Conductividad térmica	0.36 W/m/K	-	ASTM E1530
Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Viscosidad de fusión	540 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	-
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.