

AvaSpire® AV-722 SL30

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

Descripción del Producto

AV-722 SL30 es un grado resistente al desgaste de AvaSpire® poliariletercetona (PAEK) diseñado para proporcionar bajas tasas de desgaste tanto en entornos sin lubricación como lubricados. Además de una resistencia al desgaste sobresaliente, la resina también ofrece la extraordinaria combinación de atributos de ultra rendimiento comúnmente conocidos en PEEK. Estos incluyen: resistencia química, resistencia mecánica y rigidez, incluso a temperaturas elevadas, así como estabilidad termooxidativa a largo plazo y a altas temperaturas. AV-722 SL30 está formulado con el sistema ternario de aditivos antifricción/antidesgaste compuesto por fibra de carbono, grafito y politetrafluoroetileno (PTFE). Ofrece un rendimiento de resistencia al desgaste comparable al de los grados PEEK con este sistema modificador, siendo al mismo tiempo más rentable. Esta resina es un grado de bajo caudal de fusión (alta viscosidad) diseñado para su uso en moldeo por inyección de formas o piezas menos intrincadas. Debido a su alta viscosidad a bajas tasas de cizallamiento, la resina tiene una alta resistencia en estado fundido y, como tal, puede extruirse en formas estándar como varillas, tubos, tuberías y perfiles. La resina puede procesarse en estado fundido utilizando equipos y técnicas convencionales. Las posibles aplicaciones de AV-722 SL30 incluyen casquillos, cojinetes, tiras de desgaste, anillos de desgaste, rodillos y otras piezas o componentes donde se produce fricción deslizando. La resina es de color negro en su estado natural.

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Fibra de Carbono + Grafito + Lubricante PTFE	-	-
Características	Retardante de llama	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	Buena estabilidad dimensional	-	-
	Buena Resistencia al Desgaste	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
	Rodamientos	-	-
	Casquillos	-	-
	Aplicaciones de aceite/gas	-	-
	Tira de Desgaste	-	-
Cumplimiento RoHS	Fabricante de contacto	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
	Mecanizado	-	-
	Extrusión de Perfil	-	-
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	1.46 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	1.9 g/10 min	-	ASTM D1238

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contracción de moldeo		-	ASTM D955
	0.10 to 0.30 %	-	-
	1.7 to 1.9 %	-	-
Absorción de agua	0.030 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	82	-	ASTM D785
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción		-	-
	12400 MPa	1798471.2 psi	ASTM D638
	15700 MPa	2277096.6 psi	ISO 527-2/1A/1
Esfuerzo a la tracción		-	-
	151 MPa	21900.74 psi	ISO 527-2/1A/5
	136 MPa	19725.17 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción		-	-
	2.1 %	-	ASTM D638
	2.1 %	-	ISO 527-2/1A/5
Módulo de flexión		-	-
	10200 MPa	1479387.6 psi	ASTM D790
	13900 MPa	2016028.2 psi	ISO 178
Resistencia a la flexión		-	-
	213 MPa	30893.09 psi	ASTM D790
	209 MPa	30312.94 psi	ISO 178
Resistencia a la compresión	107 MPa	15519.07 psi	ASTM D695
Resistencia al cizallamiento	71.0 MPa	10297.7 psi	ASTM D732
Coeficiente de fricción		-	ASTM D3702
	0.11	-	-
	0.080	-	-
			-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	0.42	-	
	0.59	-	
Impacto Izod con entalla		-	-
	69 J/m	1.29 ft·lb/in	ASTM D256
	7.4 kJ/m ²	3.52 ft·lb/in ²	ISO 180
Impacto Izod sin entalla		-	-
	450 J/m	8.43 ft·lb/in	ASTM D4812
	30 kJ/m ²	14.27 ft·lb/in ²	ISO 180
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	267 °C	512.6 °F	ASTM D648
Temperatura de transición vítrea	152 °C	305.6 °F	DSC
Temperatura de fusión pico	340 °C	644.0 °F	ASTM D3418
Calor específico		-	DSC
	1340 J/kg/°C	-	-
	1810 J/kg/°C	-	-
Conductividad térmica	0.30 W/m/K	-	ASTM E1530
Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Viscosidad de fusión	240 Pa·s	-	-

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	354 °C	669.2 °F	-
Temperatura media	366 °C	690.8 °F	-
Temperatura frontal	371 °C	699.8 °F	-
Temperatura de boquilla	374 °C	705.2 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	366 to 388 °C	690.8 - 730.4 °F	-
Temperatura del molde	149 to 177 °C	300.2 - 350.6 °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.