

## AvaSpire® AV-742 SL30

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

### Descripción del Producto

AV-742 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-742 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. Este grado de alto flujo (baja viscosidad) está diseñado para su uso en moldeo por inyección de formas delgadas, intrincadas o complejas, o piezas en configuraciones de moldeo difíciles. Si la geometría de la pieza es tal que la baja viscosidad no es una necesidad de procesamiento, se recomienda considerar primero el grado complementario AV-722 SL30 para aprovechar el mayor peso molecular de ese grado, lo que resulta en una mayor resistencia al desgaste y un mejor rendimiento mecánico general en términos de propiedades relacionadas con la tenacidad. La resina puede procesarse en estado fundido utilizando equipos y técnicas convencionales. Las posibles aplicaciones de AV-742 SL30 incluyen casquillos, cojinetes, tiras de desgaste, anillos de desgaste, rodillos y otras piezas utilizadas en componentes con fricción deslizando. La resina es de color negro en su estado natural.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Aditivo</b>	Fibra de Carbono + Grafito + Lubricante PTFE	-	-
<b>Características</b>	Retardante de llama	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	Buena estabilidad dimensional	-	-
	Buena Resistencia al Desgaste	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
<b>Usos</b>	Aplicaciones automotrices	-	-
	Casquillos	-	-
	Partes de pared delgada	-	-
	Tira de Desgaste	-	-
<b>Cumplimiento RoHS</b>	Fabricante de contacto	-	-
<b>Apariencia</b>	Negro	-	-
<b>Formas</b>	Pellets	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-
	Mecanizado	-	-
	Extrusión de Perfil	-	-

### Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Gravedad específica</b>	1.47 g/cm <sup>3</sup>	-	ASTM D792
<b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b>	2.5 g/10 min	-	ASTM D1238
<b>Contracción de moldeo</b>		-	ASTM D955
	0.10 to 0.30 %	-	-
	1.6 to 1.8 %	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Absorción de agua</b>	0.030 %	-	ASTM D570
<b>Dureza Rockwell</b>	87	-	ASTM D785
<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	13000 MPa 15500 MPa	- 1885494.0 psi 2248089.0 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/1A/1
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	156 MPa 143 MPa	- 22625.93 psi 20740.43 psi	- ISO 527-2/1A/5 ASTM D638
<b>Elongación a la tracción</b>	1.8 % 1.8 %	- - -	- ASTM D638 ISO 527-2/1A/5
<b>Módulo de flexión</b>	10400 MPa 13200 MPa	- 1508395.2 psi 1914501.6 psi	- ASTM D790 ISO 178
<b>Resistencia a la flexión</b>	211 MPa 203 MPa	- 30603.02 psi 29442.71 psi	- ASTM D790 ISO 178
<b>Resistencia a la compresión</b>	121 MPa	17549.6 psi	ASTM D695
<b>Resistencia al cizallamiento</b>	70.0 MPa	10152.66 psi	ASTM D732
<b>Impacto Izod con entalla</b>	53 J/m 5.8 kJ/m <sup>2</sup>	- 0.9927 ft·lb/in 2.76 ft·lb/in <sup>2</sup>	- ASTM D256 ISO 180
<b>Impacto Izod sin entalla</b>	410 J/m 28 kJ/m <sup>2</sup>	- 7.68 ft·lb/in 13.32 ft·lb/in <sup>2</sup>	- ASTM D4812 ISO 180

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión bajo carga</b>	276 °C	528.8 °F	ASTM D648
<b>Temperatura de transición vítrea</b>	152 °C	305.6 °F	ASTM D3418
<b>Temperatura de fusión pico</b>	343 °C	649.4 °F	ASTM D3418
<b>CLTE</b>	1.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831
<b>Calor específico</b>	1250 J/kg/°C 1710 J/kg/°C	- - -	DSC - -
<b>Conductividad térmica</b>	0.34 W/m/K	-	ASTM E1530

<b>Otros</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Viscosidad de fusión</b>	270 Pa·s	-	-

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de secado</b>	149 °C	300.2 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	4.0 hr	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	354 °C	669.2 °F	-
<b>Temperatura media</b>	366 °C	690.8 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	371 °C	699.8 °F	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	374 °C	705.2 °F	-

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	366 to 388 °C	690.8 - 730.4 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	149 to 177 °C	300.2 - 350.6 °F	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Rápido	-	-
<b>Relación de compresión del tornillo</b>	2.0:1.0 a 3.0:1.0	-	-

## **Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

<b>Dirección:</b>	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
<b>Contacto:</b>	Mr. Zhao Yong
<b>Email:</b>	sales@su-jiao.com
<b>Sitio web:</b>	www.polymersdata.com
<b>Móvil:</b>	+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.