

AvaSpire® AV-755 SL45

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

Descripción del Producto

AV-755 SL45 es un grado resistente al desgaste de AvaSpire® poliariletercetona (PAEK) diseñado para proporcionar bajas tasas de desgaste y alta tolerancia a presión-velocidad (PV) en entornos de desgaste lubricados. Al igual que los otros miembros de la serie AvaSpire® AV-700, AV-755 SL45 ofrece una economía más atractiva que PEEK mientras retiene la mayoría de los atributos clave de PEEK. Además de la excepcional resistencia al desgaste, la resina también ofrece una combinación sobresaliente de resistencia química, resistencia mecánica y rigidez a temperaturas elevadas, así como estabilidad térmica-oxidativa a largo plazo y a alta temperatura. AV-755 SL45 está formulado con un sistema de aditivos binarios anti-fricción/anti-desgaste compuesto de fibra de carbono y grafito. En virtud de su sistema de aditivos, esta resina también ofrece una rigidez excepcionalmente alta y una muy baja absorción de humedad. Las aplicaciones potenciales para AV-755 SL45 incluyen bujes, rodamientos, tiras de desgaste, anillos de desgaste, rodillos y otras piezas utilizadas en componentes de fricción deslizante. Esta resina de alto flujo (baja viscosidad) es negra.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	-	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Lubricante de grafito de fibra de carbono		
Características	Buena estabilidad dimensional	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	Buena Resistencia al Desgaste	-	-
	Resistencia al calor, alta	-	-
	Retardancia a la llama	-	-
Usos	Casquillo	-	-
	Tira de Desgaste	-	-
	Rodillo	-	-
	Sellos	-	-
	Aplicación en el Campo	-	-
	Automotriz	-	-
	Arandela de empuje	-	-
	Rodamiento	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Partícula	-	-
Método de procesamiento	Mecanizado	-	-
	Moldeo por extrusión de perfil	-	-
	Moldeo por inyección	-	-
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	1.53 g/cm ³	-	ASTM D792

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de fluidez de masa (MFR)	1.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	%	-	ASTM D955
	%	-	ASTM D955
	%	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.010 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	88	-	ASTM D785
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción		-	-
	33600 MPa	4873276.8 psi	ASTM D638
	30400 MPa	4409155.2 psi	ISO 527-2/1A/1
Esfuerzo a la tracción		-	-
	173 MPa	25091.57 psi	ISO 527-2/1A/5
	169 MPa	24511.42 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción		-	-
	0.90 %	-	ASTM D638
	0.90 %	-	ISO 527-2/1A/5
Módulo de flexión		-	-
	25900 MPa	3756484.2 psi	ASTM D790
	30200 MPa	4380147.6 psi	ISO 178
Resistencia a la flexión		-	-
	250 MPa	36259.5 psi	ASTM D790
	266 MPa	38580.11 psi	ISO 178
Resistencia a la compresión	120 MPa	17404.56 psi	ASTM D695
Resistencia al cizallamiento	70.0 MPa	10152.66 psi	ASTM D732
Coeficiente de fricción			ASTM D3702 ASTM D3702

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ASTM D3702
	0.050	-	ASTM D3702
	0.12	-	
	0.34	-	
Impacto Izod con entalla		-	-
	53 J/m	0.9927 ft·lb/in	ASTM D256
	6.8 kJ/m ²	3.24 ft·lb/in ²	ISO 180
Impacto Izod sin entalla		-	-
	320 J/m	5.99 ft·lb/in	ASTM D4812
	25 kJ/m ²	11.89 ft·lb/in ²	ISO 180
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	278 °C	532.4 °F	ASTM D648
Temperatura de transición vítrea	152 °C	305.6 °F	ASTM D3418
Temperatura de fusión pico	343 °C	649.4 °F	ASTM D3418
CLTE	7.0E-6 cm/cm/°C	-	ASTM E831
Calor específico		-	DSC
	1170 J/kg/°C	-	DSC
	1610 J/kg/°C	-	DSC
Conductividad térmica	0.70 W/m/K	-	ASTM E1530
Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ASTM D3835

Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Viscosidad de fusión	600 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)	°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.