

## AvaSpire® AV-848 GF30

|                     |                           |                  |                                |
|---------------------|---------------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Solvay Specialty Polymers | <b>Categoría</b> | PAEK                           |
| <b>Carga/Filler</b> | 30% Fibra de vidrio       | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

### Descripción del Producto

AvaSpire® AV-848 GF30 es un poliariletercetona (PAEK) reforzada con un 30% de fibra de vidrio, de alta temperatura, que ha sido formulada específicamente para proporcionar varias ventajas de rendimiento sobre grados comparables de PEEK reforzado. Estas incluyen una mejor estabilidad dimensional, mayor rigidez y menor CLTE de 150°C a 240°C, y un menor módulo para una mayor flexibilidad a temperatura ambiente. AV-848 GF30 de alta temperatura proporciona a los ingenieros de diseño una alternativa al PEEK reforzado, específicamente en aplicaciones exigentes que requieren una superior resistencia, mayor integridad estructural y excepcional resistencia química. AvaSpire® PAEK se puede procesar fácilmente utilizando técnicas estándar de procesamiento por fusión termoplástica, incluyendo moldeo por inyección y extrusión. Natural: AvaSpire® AV-848 NT

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

| Propiedad               | Sistema Métrico  | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------|--|------------------|--------|
| <b>Carga / Refuerzo</b> | Material reforzado con fibra de vidrio, 30% relleno por peso | -                | -      |

#### Características

-  
-

| <b>Información General</b>             |                                |                         |               |
|--|--------------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                       | <b>Sistema Métrico</b>         | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|  | Buena estabilidad dimensional  | -                       | -             |
|  | Rigidez, alta                  | -                       | -             |
|  | Alta resistencia               | -                       | -             |
|  | Buena resistencia química      | -                       | -             |
|  | Resistencia a la fatiga        | -                       | -             |
|  | Resistencia al calor, alta     | -                       | -             |
|  | Retardancia a la llama         | -                       | -             |
| <b>Usos</b>                            | Sellos                         | -                       | -             |
|  | Suministros de aceite/gas      | -                       | -             |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>               | Fabricante de contacto         | -                       | -             |
| <b>Apariencia</b>                      | Color natural                  | -                       | -             |
| <b>Formas</b>                          | Partícula                      | -                       | -             |
| <b>Método de procesamiento</b>         | Mecanizado                     | -                       | -             |
|  | Moldeo por extrusión de perfil | -                       | -             |
|  | Moldeo por inyección           | -                       | -             |
| <b>Físico</b>                          |                                |                         |               |
| <b>Propiedad</b>                       | <b>Sistema Métrico</b>         | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Gravedad específica</b>             | 1.53 g/cm <sup>3</sup>         | -                       | ASTM D792     |
| <b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b> | 9.0 g/10 min                   | -                       | ASTM D1238    |
| <b>Contracción de moldeo</b>           |                                | -                       | ASTM D955     |
|  | %                              | -                       | ASTM D955     |
|  | %                              | -                       | ASTM D955     |
| <b>Absorción de agua</b>               | 0.10 %                         | -                       | ASTM D570     |

| <b>Propiedades mecánicas</b>               |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                           | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Módulo a la tracción</b>                | 10600 MPa              | 1537402.8 psi           | ASTM D638     |
| <b>Resistencia a la tracción</b>           | 168 MPa                | 24366.38 psi            | ASTM D638     |
| <b>Elongación a la tracción</b>            | 2.3 %                  | -                       | ASTM D638     |
| <b>Módulo de flexión</b>                   | 9900 MPa               | 1435876.2 psi           | ASTM D790     |
| <b>Resistencia a la flexión</b>            | 239 MPa                | 34664.08 psi            | ASTM D790     |
| <b>Resistencia a la compresión</b>         | 139 MPa                | 20160.28 psi            | ASTM D695     |
| <b>Resistencia al cizallamiento</b>        | 84.8 MPa               | 12299.22 psi            | ASTM D732     |
| <b>Impacto Izod con entalla</b>            | 69 J/m                 | 1.29 ft·lb/in           | ASTM D256     |
| <b>Impacto Izod sin entalla</b>            | 960 J/m                | 17.98 ft·lb/in          | ASTM D256     |
| <b>Térmico</b>                             |                        |                         |               |
| <b>Propiedad</b>                           | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión bajo carga</b> | 257 °C                 | 494.6 °F                | ASTM D648     |
| <b>Temperatura de transición vítrea</b>    | 158 °C                 | 316.4 °F                | DSC           |
| <b>Temperatura de fusión pico</b>          | 340 °C                 | 644.0 °F                | ASTM D3418    |
| <b>Calor específico</b>                    | 1300 J/kg/°C           | -                       | DSC           |
|  | 1700 J/kg/°C           | -                       | DSC           |
| <b>Conductividad térmica</b>               | 0.29 W/m/K             | -                       | ASTM E1530    |

| <b>Rendimiento eléctrico e inflamabilidad</b> |                        |                         |               |
|---|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                              | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Resistividad superficial</b>               | ohms                   | -                       | ASTM D257     |
| <b>Resistividad volumétrica</b>               | 1.8E+17 ohms·cm        | -                       | ASTM D257     |
| <b>Rigidez dieléctrica</b>                    | 18 kV/mm               | -                       | ASTM D149     |
| <b>Constante dieléctrica</b>                  |                        | -                       | ASTM D150     |
|   | 3.74                   | -                       | ASTM D150     |
|   | 3.69                   | -                       | ASTM D150     |
| <b>Factor de disipación</b>                   |                        | -                       | ASTM D150     |
|   | 2.0E-3                 | -                       | ASTM D150     |
|   | 6.0E-3                 | -                       | ASTM D150     |

| <b>Otros</b>                |                        |                         |               |
|-----------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>            | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Viscosidad de fusión</b> | 60.0 Pa·s              | -                       | ASTM D3835    |

| <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>                   | 366 °C                 | 690.8 °F                | -             |
| <b>Temperatura media</b>                     | 371 °C                 | 699.8 °F                | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>                   | 377 °C                 | 710.6 °F                | -             |
| <b>Temperatura de boquilla</b>               | 382 °C                 | 719.6 °F                | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | °C                     | -                       | -             |

| <b>Información de Procesamiento</b>        |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                           | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Velocidad de inyección</b>              | Rápido                 | -                       | -             |
| <b>Relación de compresión del tornillo</b> |                        | -                       | -             |
| <b>Desconocido</b>                         |                        | -                       | -             |

## **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.