

# AvaSpire® AV-621

PAEK	دسته بندی	Solvay Specialty Polymers	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

## توضیحات محصول

AvaSpire® AV-621 یک پلی‌آریل اترکتون (PAEK) تقویت‌نشده است که در مقایسه با PEEK، شکل‌پذیری و استحکام ضربه بهبود یافته‌ای را ارائه می‌دهد، در حالی که بیشتر ویژگی‌های عملکردی کلیدی PEEK را حفظ می‌کند. گرید AV-621 آنالوگ با جریان مذاب پایین (وزن مولکولی بالاتر) گرید با جریان متوسط AvaSpire® AV-651 است که در درجه اول برای کاربردهای قالب‌گیری تزریقی و همچنین اکستروژن فیلم طراحی شده است. رزین AvaSpire® AV-621 برای روش‌های پردازش مختلف از جمله قالب‌گیری فشاری، اکستروژن شکل‌دهی و همچنین قالب‌گیری تزریقی مناسب است. AV-621 برای کاربردهایی فرموله شده است که نیاز به تعادلی از مقاومت شیمیایی و استحکام مکانیکی همراه با زیبایی‌شناسی خوب قطعه دارند، بنابراین شکاف‌های عملکردی را در فضای پلیمرهای فوق‌العاده پر می‌کند. این و سایر خواص، این رزین را برای کاربردها در مراقبت‌های بهداشتی، حمل و نقل، نیمه‌رسانا، الکترونیک، فرآوری شیمیایی و سایر صنایع مناسب می‌سازد. AvaSpire® AV-621 به راحتی با استفاده از تکنیک‌های معمول پردازش مذاب ترموپلاستیک و تجهیزات استاندارد ساخته می‌شود. این رزین دارای ظاهری یکنواخت و مات با رنگ بژ مشابه PEEK است. AvaSpire® AV-621 NT

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E140728-100211989	-	-

### ویژگی‌ها

-  
-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	چکش خوار	-	-
	مقاوم در برابر خستگی	-	-
	ماده مقاوم در برابر شعله	-	-
	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
	پایداری ابعادی خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر ضربه	-	-
	مقاومت حرارتی بالا	-	-
<b>کاربردها</b>	بلبرینگ‌ها	-	-
	بوشینگ‌ها	-	-
	اتصال دهنده‌ها	-	-
	کاربردهای پزشکی/بهداشتی	-	-
	کاربردهای روغن/گاز	-	-
	ترکیبات قالب‌گیری نیمه هادی	-	-
<b>انطباق با RoHS</b>	مطابق با RoHS	-	-
<b>شکل ظاهری</b>	بژ	-	-
<b>اشکال</b>	پلت‌ها	-	-
<b>روش فرآیند</b>	فرآیند قالب‌گیری دمشی اکستروژن الیاف (اکستروژن ریسندگی) اکستروژن فیلم فرآیند قالب‌گیری دمشی تزریقی قالب‌گیری تزریقی ماشین‌کاری اکستروژن پروفایل ترموفرمینگ اکستروژن سیم و کابل	-	-
<b>داده‌های چند نقطه‌ای</b>	تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.29	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 5.0	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% to 0.90 0.70	-	ASTM D955
	% to 1.3 1.1	-	-
جذب آب	% 0.20	-	ASTM D570
سختی Rockwell	93	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 2900	psi 420610.2	ASTM D638
	MPa 3100	psi 449617.8	ISO 527-2/1A/1
تنش کششی	MPa 87.0	psi 12618.31	ISO 527-2/1A/50
	MPa 84.0	psi 12183.19	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 6.0	-	ASTM D638
	% 5.7	-	ISO 527-2/50
	%	-	ASTM D638
	%	-	ISO 527-2/1A/50
مدول خمشی	MPa 3100	psi 449617.8	ASTM D790
	MPa 3000	psi 435114.0	ISO 178
استحکام خمشی	MPa 122	psi 17694.64	ASTM D790
	MPa 106	psi 15374.03	ISO 178
استحکام فشاری	MPa 111	psi 16099.22	ASTM D695

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D732	psi 11748.08	MPa 81.0	استحکام برشی
ASTM E132	-	0.39	ضریب پواسون
-	-	-	مقاومت به ضربه Izod شکافدار
ASTM D256 ISO 180	ft·lb/in 1.87 ft·lb/in <sup>2</sup> 3.62	J/m 100 kJ/m <sup>2</sup> 7.6	
ASTM D4812, ISO 180	-	بدون شکست	مقاومت به ضربه Izod بدون شکاف

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	F° 368.6	C° 187	دمای تغییر شکل تحت بار
ASTM D3418	F° 316.4	C° 158	دمای انتقال شیشه‌ای
ASTM D3418	F° 644.0	C° 340	دمای ذوب پیک
ASTM E831	-	4.7E-5 cm/cm/°C	CLTE
DSC	-	-	گرمای ویژه
-	-	J/kg/°C 1450	
-	-	J/kg/°C 2000	
ASTM E1530	-	W/m/K 0.20	رسانندگی گرمایی

الکتریکی و اشتعال‌پذیری			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D257	-	ohms	مقاومت ویژه سطحی
ASTM D257	-	6.2E+17 ohms·cm	مقاومت ویژه حجمی

استحکام دی‌الکتریک

## الکتریکی و اشتعال پذیری

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D149	-	-	ثابت دی الکتریک
-	-	kV/mm 190	
-	-	kV/mm 17	
ASTM D150	-	-	ضریب تلفات (Dissipation Factor)
-	-	3.07	
-	-	3.12	
-	-	3.10	
IEC 60250	-	-	درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)
-	-	1.0E-3	
-	-	1.0E-3	
-	-	4.0E-3	
UL 94	-	-	شاخص اکسیژن
-	-	V-0	
-	-	V-0	
ASTM D2863	-	% 34	

## سایر

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D3835	-	Pa·s 410	ویسکوزیته مذاب

## اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 302.0	C° 150	دمای خشک کردن
-	-	hr 4.0	زمان خشک کردن
-	F° 671.0	C° 355	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 689.0	C° 365	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 698.0	C° 370	دمای بخش جلوی سیلندر

اطلاعات فرآیند			
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 707.0	C° 375	دمای نازل
-	F° 734.0 - 689.0	to 390 °C 365	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 356.0 - 302.0	to 180 °C 150	دمای قالب
-	-	سریع	نرخ تزریق
-	-	3.0:1.0 تا 2.0:1.0	نسبت تراکم ماریچ

**شرکت واردات و صادرات  
سوشنگ شانگهای**      **& Shanghai Susheng Import  
.Export Co., Ltd**

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China      آدرس:

sales@su-jiao.com      ایمیل:

www.polymersdata.com      وبسایت:

+86-134-2475-5533      همراه:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.