

AvaSpire® AV-722 SL30

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

توضیحات محصول

AV-722 SL30 یک گرید مقاوم در برابر سایش از پلی آریلاترکتون (PAEK) AvaSpire® است که برای ارائه نرخ سایش پایین در هر دو محیط غیر روانکاری شده و روانکاری شده طراحی شده است. علاوه بر مقاومت در برابر سایش برجسته، این رزین همچنین ترکیبی برجسته از ویژگی‌های عملکرد فوق‌العاده را ارائه می‌دهد که معمولاً برای PEEK شناخته شده است. این ویژگی‌ها عبارتند از: مقاومت شیمیایی، استحکام و سفتی مکانیکی، حتی در دماهای بالا، و همچنین پایداری حرارتی-اکسیداتیو طولانی مدت و در دمای بالا. AV-722 SL30 با سیستم افزودنی سه‌تایی ضد اصطکاک/ضد سایش متشکل از الیاف کربن، گرافیت و پلی تترا فلئورواتیلن (PTFE) فرموله شده است. این ماده عملکرد مقاومت در برابر سایش قابل مقایسه با گریدهای PEEK با این سیستم اصلاح‌کننده را ارائه می‌دهد در حالی که مقرون به صرفه‌تر است. این رزین یک گرید با جریان مذاب پایین (ویسکوزیته بالا) است که برای استفاده در قالب‌گیری تزریقی اشکال یا قطعات کمتر پیچیده طراحی شده است. با توجه به ویسکوزیته بالای آن در نرخ‌های برشی پایین، این رزین دارای استحکام مذاب بالایی است و به همین ترتیب، می‌توان آن را به شکل‌های استوک مانند میله‌ها، لوله‌ها، تیوب‌ها و پروفیل‌ها اکستروود کرد. این رزین را می‌توان با استفاده از تجهیزات و تکنیک‌های معمولی ذوب و فرآوری کرد. کاربردهای بالقوه برای AV-722 SL30 شامل بوشینگ‌ها، یاتاقان‌ها، نوارهای سایش، حلقه‌های سایش، غلتک‌ها و سایر قطعات یا اجزایی است که در آنها اصطکاک لغزشی وجود دارد. این رزین در حالت طبیعی به رنگ مشکی است.

مشخصات فنی

| اطلاعات عمومی | | | |
|---------------------------|--|---------------|---------------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمریال | روش تست |
| افزودنی | روغن کاری الیاف کربن + گرافیت + PTFE | - | - |
| ویژگی‌ها | ماده مقاوم در برابر شعله مقاومت شیمیایی خوب پایداری ابعادی خوب مقاومت خوب در برابر سایش مقاومت حرارتی بالا | - | - |
| کاربردها | کاربردهای خودرویی بلبرینگ‌ها بوشینگ‌ها کاربردهای روغن/گاز نوار سایش | - | - |
| انطباق با RoHS | تماس با تولیدکننده | - | - |
| شکل ظاهری | سیاه | - | - |
| اشکال | پلت‌ها | - | - |
| روش فرآیند | قالب‌گیری تزریقی ماشین‌کاری اکستروژن پروفایل | - | - |
| داده‌های چند نقطه‌ای | تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO) (11403-1) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO) (11403-2) | - | - |
| فیزیکی | | | |
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمریال | روش تست |
| وزن مخصوص | g/cm ³ 1.46 | - | ASTM D792 |
| نرخ جریان جرمی مذاب (MFR) | g/10 min 1.9 | - | ASTM D1238 |
| جمع‌شدگی قالب (Shrinkage) | % to 0.30 0.10 % to 1.9 1.7 | - | ASTM D955 - - |

| فیزیکی | | | |
|-----------------------------|-----------------------|----------------------------|----------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| جذب آب | % 0.030 | - | ASTM D570 |
| سختی Rockwell | 82 | - | ASTM D785 |
| مکانیکی | | | |
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| مدول کششی | MPa 12400 | psi 1798471.2 | ASTM D638 |
| | MPa 15700 | psi 2277096.6 | ISO 527-2/1A/1 |
| تنش کششی | MPa 151 | psi 21900.74 | ISO 527-2/1A/5 |
| | MPa 136 | psi 19725.17 | ASTM D638 |
| ازدیاد طول کششی | % 2.1 | - | ASTM D638 |
| | % 2.1 | - | ISO 527-2/1A/5 |
| مدول خمشی | MPa 10200 | psi 1479387.6 | ASTM D790 |
| | MPa 13900 | psi 2016028.2 | ISO 178 |
| استحکام خمشی | MPa 213 | psi 30893.09 | ASTM D790 |
| | MPa 209 | psi 30312.94 | ISO 178 |
| استحکام فشاری | MPa 107 | psi 15519.07 | ASTM D695 |
| استحکام برشی | MPa 71.0 | psi 10297.7 | ASTM D732 |
| ضریب اصطکاک | 0.11 | - | ASTM D3702 |
| | 0.080 | - | - |
| | 0.42 | - | - |
| | 0.59 | - | - |
| مقاومت به ضربه Izod شکافدار | J/m 69 | ft·lb/in 1.29 | ASTM D256 |
| | kJ/m ² 7.4 | ft·lb/in ² 3.52 | ISO 180 |

| مکانیکی | | | |
|-------------------------------|----------------------|-----------------------------|------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| مقاومت به ضربه Izod بدون شکاف | J/m 450 | ft·lb/in 8.43 | ASTM D4812 |
| | kJ/m ² 30 | ft·lb/in ² 14.27 | ISO 180 |
| حرارتی | | | |
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| دمای تغییر شکل تحت بار | C° 267 | F° 512.6 | ASTM D648 |
| دمای انتقال شیشه‌ای | C° 152 | F° 305.6 | DSC |
| دمای ذوب پیک | C° 340 | F° 644.0 | ASTM D3418 |
| گرمای ویژه | J/kg/°C 1340 | - | DSC |
| | J/kg/°C 1810 | - | - |
| | - | - | - |
| رسانندگی گرمایی | W/m/K 0.30 | - | ASTM E1530 |
| سایر | | | |
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| ویسکوزیته مذاب | Pa·s 240 | - | - |
| اطلاعات فرآیند | | | |
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| دمای خشک کردن | C° 149 | F° 300.2 | - |
| زمان خشک کردن | hr 4.0 | - | - |
| دمای بخش عقب سیلندر | C° 354 | F° 669.2 | - |
| دمای بخش میانی سیلندر | C° 366 | F° 690.8 | - |
| دمای بخش جلوی سیلندر | C° 371 | F° 699.8 | - |

| اطلاعات فرآیند | | | |
|----------------|------------------|--------------------|-------------------|
| روش تست | سیستم ایمپریتال | سیستم متریک | ویژگی |
| - | F° 705.2 | C° 374 | دمای نازل |
| - | F° 730.4 - 690.8 | to 388 °C 366 | دمای فرآیند (دوب) |
| - | F° 350.6 - 300.2 | to 177 °C 149 | 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) مسئول تماس:

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.