

AvaSpire® AV-848 CF30

PAEK	دسته بندی	Solvay Specialty Polymers	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۰٪ الیاف کربن	فیلر

توضیحات محصول

AvaSpire® AV-848 CF30 یک پلی‌آریل اتریکتون (PAEK) با دمای بالا و تقویت شده با ۳۰٪ الیاف کربن است که به طور خاص فرموله شده است تا چندین مزیت عملکردی نسبت به گریدهای قابل مقایسه PEEK ارائه دهد. این مزایا شامل پایداری ابعادی بهبود یافته، سفتی بالاتر و CLTE پایین تر از ۱۵۰ درجه سانتیگراد تا ۲۴۰ درجه سانتیگراد و مدول پایین تر برای انعطاف پذیری بیشتر در دمای اتاق است. AV-848 CF30 را می‌توان به راحتی با استفاده از تکنیک‌های استاندارد پردازش مذاب ترموپلاستیک، از جمله قالب‌گیری تزریقی و اکستروژن، پردازش کرد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	مواد تقویت شده با الیاف کربن، ۳۰٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب سختی، بالا استحکام بالا مقاومت شیمیایی خوب مقاومت در برابر خستگی مقاومت حرارتی، بالا مقاومت در برابر شعله	- - - - - - -	- - - - - -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
کاربردها	بوشینگ نوار سایش مهر و مومها تأمین روغن/گاز بلبرینگ	-	-
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	ماشین کاری قالب گیری اکستروژن پروفایل قالب گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.42	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 3.5	-	ASTM D1238
جمع شدگی قالب (Shrinkage)	%	-	ASTM D955
	%	-	ASTM D955
	%	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.10	-	ASTM D570
خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 18800	psi 2726714.4	ASTM D638
استحکام کششی	MPa 176	psi 25526.69	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 1.5	-	ASTM D638

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
مدول خمشی	MPa 16500	psi 2393127.0	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 259	psi 37564.84	ASTM D790
استحکام فشاری	MPa 145	psi 21030.51	ASTM D695
استحکام برشی	MPa 95.0	psi 13778.61	ASTM D732
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 43	ft·lb/in 0.8054	ASTM D256
ضربه Izod بدون شکاف	J/m 530	ft·lb/in 9.93	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 257	F° 494.6	ASTM D648
دمای انتقال شیشه‌ای	C° 158	F° 316.4	DSC
دمای ذوب پیک	C° 340	F° 644.0	ASTM D3418
رسانندگی گرمایی	W/m/K 0.037	-	ASTM E1530

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 149	F° 300.2	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 366	F° 690.8	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 371	F° 699.8	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C° 377	F° 710.6	-
دمای نازل	C° 382	F° 719.6	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	C°	-	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
نسبت تراکم ماریچ	-	-	-
نامشخص	-	-	-

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

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

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وبسایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

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.