

AvaSpire® AV-651 CF30

30% углеродное волокно

Polyaryletherketone

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

AvaSpire AV -651 CF30 is a AvaSpire AV-651 30% carbon fiber reinforced brand. Compared with 30% carbon fiber reinforced PEEK, the formula has the advantages of better dimensional stability and more warpage resistance during injection molding. Among all AV-651 series materials, AV -651 CF30 brand has the highest strength, rigidity and fatigue resistance. In addition, this resin usually retains most of the useful ultra-high performance advantages of carbon fiber reinforced PEEK, including chemical resistance, fatigue resistance, and long-term thermal oxidation stability. The excellent balance performance of the AV- 651 CF30 makes it ideal for a wide range of applications including healthcare, transportation, electronics, oil and gas industries. This resin can be easily melt processed by injection molding on standard equipment. The melting treatment performance of AV-651 CF30 is generally very close to 30% carbon fiber reinforced PEEK. In the case of having the same performance characteristics as AV-651 CF30 and extruding at the same time, CF30 grade AV-621 low melt fluidity is considered to be more suitable for extruded products.

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 30% наполнитель по весу
-------------------------	--

Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Дезинфекция электронного пучка
	Радиоактивный Проницаемый
	Радиационная дезинфекция
	Жесткий, высокий
	Высокая прочность
	Дезинфекция скороварки
	Хорошая дезинфекция
	Дезинфекция оксида этилена
	Антигамма-излучение
	Хорошая химическая стойкость
	Сопротивление усталости
	Теплостойкость, высокая
	Сопротивление пару
	Термическая дезинфекция
Паровая дезинфекция	
Огнестойкий	

Используется	Детали Насоса
	Уплотнение
	Хирургические инструменты
	Стоматологическое применение
	Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
	Медицинское оборудование

Медицинские устройства

Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Машинная обработка Экструзионное формование профиля Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (400°C/2.16 kg)	4.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка ¹			ASTM D955
Flow: 3.18mm	0.0 - 0.20	%	ASTM D955
Transverse flow: 3.18mm	0.90 - 1.1	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.20	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	104		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ²	20700	MPa	ASTM D638
--	21100	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress			
Yield	192	MPa	ISO 527-2/1A/5
-- ³	184	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			
Fracture ⁴	1.5	%	ASTM D638
Fracture	1.5	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль			
--	17200	MPa	ASTM D790
--	19100	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	262	MPa	ASTM D790
--	280	MPa	ISO 178
Прочность на сжатие	168	MPa	ASTM D695
Прочность сдвига	94.0	MPa	ASTM D732

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
--	59	J/m	ASTM D256

--	8.4	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод Impact			
--	590	J/m	ASTM D4812
--	37	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке ⁵ (1.8 МПа, Annealed, 3.20 mm)	212	°C	ASTM D648
Температура перехода стекла	158	°C	ASTM D3418
Пиковая температура плавления	345	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток (-50 to 50°C)	8.2E-6	cm/cm/°C	ASTM E831
Удельный нагрев			DSC
50°C	1320	J/kg/°C	DSC
200°C	1770	J/kg/°C	DSC
Теплопроводность	0.36	W/m/K	ASTM E1530

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (400°C, 1000 sec ⁻¹)	540	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	149	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	366	°C
Средняя температура	371	°C
Передняя температура	377	°C
Температура сопла	382	°C
Температура обработки (расплава)	366 - 388	°C
Температура формы	149 - 177	°C
Скорость впрыска	Fast	
Коэффициент сжатия винта	2.0 : 1.0 - 3.0 : 1.0	

Инструкции по впрыску

□□□□:□□□

NOTE	
1.	5" x 0.5" x 0.125" bars
2.	5.0 mm/min
3.	5.0 mm/min
4.	5.0 mm/min
5.	200°C, 2 hours

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

