

Армамид ПА6 СМ 15-2

15-% минералонаполненный полиамид 6. Характеризуется повышенными значениями механических и электрических свойств, устойчив к действию углеводородов (керосина, бензина, бензола и т.д.), минеральных масел, концентрированных и слабых щелочей, слабых кислот.

Предназначен для изготовления методом литья под давлением различных изделий конструкционного, антифрикционного, электротехнического и общего назначения, применяемых в машино- и автомобилестроении, электротехнике, светотехнике, электронике, приборостроении, в бытовой технике, транспорте, авиации, спортивном и туристском инвентаре и в других отраслях. Серийно выпускается в натуральном, серебристом, сером и черном цвете.

Свойства	Стандарт испытаний	Единица измерения	Типичные значения
ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ			
Плотность	ГОСТ 15139	кг/м ³	1240
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262	МПа	80
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262	%	10
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	ГОСТ 4648	МПа	111
Модуль упругости при изгибе	ГОСТ 9550	МПа	3700
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	90
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при - 40 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	73
Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	7
ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ			
Температура плавления	ГОСТ 21553	°С	220
Температура изгиба под нагрузкой 0,45 МПа	ГОСТ 12021	°С	185
Температура изгиба под нагрузкой 1,80 МПа	ГОСТ 12021	°С	70
Коэффициент линейного термического расширения	ГОСТ 15173	(10 ⁻⁵)К ⁻¹	0,4-0,5
Водопоглощение в воде (23 °С, 24 ч)	ГОСТ 4650	%	1,4
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ			
Показатель текучести расплава (250 °С; 2,16 кг)	ГОСТ 11645	г/10 мин	10-20
Усадка при литье продольная	ГОСТ 18616	%	0,6-0,8
Усадка при литье поперечная	ГОСТ 18616	%	0,6-0,8
Температура расплава		°С	260
Температура формы		°С	80
ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКИЕ			
Электрическая прочность	ГОСТ 6433.3	кВ\мм	30

Примечание: Технологические параметры литья и тип образца для измерения усадки необходимо уточнить у производителя материала.

При проектировании литьевых форм следует учитывать, что величина усадки зависит от параметров литья, формы и размеров изделия, а также от расположения, конструктивных особенностей и размеров литниковых каналов.

Редакция от 20.04.2017