

Армамид ПА6 СВ 30-1ЭТМ

30-% стеклонаполненный термостабилизированный полиамид 6. Характеризуется повышенными значениями механических и электрических свойств, устойчив к действию углеводородов (керосина, бензина, дизельного топлива, бензола и т.д.), минеральных и синтетических масел, концентрированных и слабых щелочей, слабых кислот.

Предназначен для изготовления методом литья под давлением различных деталей и изделий конструкционного, антифрикционного и электротехнического назначения, применяемых в машино- и автомобилестроении, железнодорожном транспорте, электротехнике, электронике, приборостроении и в других отраслях. Серийно выпускается в натуральном и черном цвете.

Свойства	Стандарт испытаний	Единица измерения	Типичные значения
ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ			
Плотность	ГОСТ 15139	кг/м ³	1280
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262	МПа	140
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262	%	6
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	ГОСТ 4648	МПа	205
Модуль упругости при изгибе	ГОСТ 9550	МПа	6900
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	75
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при -40 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	65
Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	22
ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ			
Температура плавления	ГОСТ 21553	°С	218
Температура изгиба под нагрузкой 0,45 МПа	ГОСТ 12021	°С	210
Температура изгиба под нагрузкой 1,80 МПа	ГОСТ 12021	°С	190
Коэффициент линейного термического расширения	ГОСТ 15173	(10 ⁻⁵)К ⁻¹	0,3
Водопоглощение в воде (23 °С, 24 ч)	ГОСТ 4650	%	1,1
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ			
Показатель текучести расплава (250 °С; 2,16 кг)	ГОСТ 11645	г/10 мин	7
Усадка при литье продольная	ГОСТ 18616	%	0,2-0,3
Усадка при литье поперечная	ГОСТ 18616	%	0,6-0,9
Температура расплава		°С	260
Температура формы		°С	80
СТОЙКОСТЬ К ГОРЕНИЮ			
Максимальная температура стойкости к воспламенению при воздействии нагретой проволоки	ГОСТ 27483	°С	750

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