Армамид ПА6-1АП

Трудногорючий термостабилизированный трекингостойкий 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, электротехнического и общего назначения, применяемых в машино- и автомобилестроении, электротехнике, электроники, авиации, осветительной арматуре, противопожарной технике, в бытовой технике, на транспорте, приборостроении и в других отраслях. Серийно выпускается в натуральном, белом, красном, бежевом, светло-коричневом, светло-сером цвете.

Свойства	Стандарт испытаний	Единица измерения	Типичные значения
ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ			
Плотность	ГОСТ 15139	кг/м^3	1180
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262	МПа	80
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262	%	5
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	ГОСТ 4648	МПа	105
Модуль упругости при изгибе	ГОСТ 9550	МПа	3000
Ударная вязкость по Шарпи без надреза при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м^2	н/р
Ударная вязкость по Шарпи без надреза при -40 °С	ГОСТ 4647	кДж/м^2	50
ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ			
Температура плавления	ГОСТ 21553	°С	216
Температура изгиба под нагрузкой 0,45 МПа	ГОСТ 12021	°С	185
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ			
Показатель текучести расплава (250 °С; 2,16 кг)	ГОСТ 11645	г/10 мин	15-20
Усадка при литье	ГОСТ 18616	%	0,9-1,2
Температура расплава		°С	240
Температура формы		°С	80
ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКИЕ			
Электрическая прочность	ГОСТ 6433.3	кВ/мм	25
Удельное объемное электрическое сопротивление	ГОСТ 6433.2	Ом*м	1Е13
СТОЙКОСТЬ К ГОРЕНИЮ			
Категория стойкости к горению (на образцах толщиной 2мм)	ГОСТ 28157		ПВ-2
Максимальная температура стойкости к воспламенению при воздействии нагретой проволоки	ГОСТ 27483	°С	960
Контрольный индекс трекингостойкости	ГОСТ 27570.0	В	400

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 17.06.2019

Информация, содержащаяся в данном техническом описании, носит среднестатистический характер. Она может являться основой для определения возможности использования материалов для конкретных областей применения. Поскольку не представляется возможным предусмотреть все варианты применения и условия эксплуатации материалов, НПП ПОЛИПЛАСТИК не дает гарантий и не берет на себя ответственности за использование сведений, указанных в каталоге. Данная информация может быть изменена по мере накопления новых данных.