

Армамид ПА6 СВ 20-5АПМ

20-% стеклонаполненный полиамид 6. Характеризуется повышенными механическими и электрическими свойствами, является трудногорючим и самостоятельно затухает при удалении источника воспламенения, устойчив к действию неполярных растворителей, углеводородов (керосина, бензина, бензола и т.д.), минеральных 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, электронике, авиации, осветительной арматуре, противопожарной технике, в бытовой технике, на транспорте, приборостроении и в других отраслях. Серийно выпускается в натуральном, темно-оливковом, сером и черном цвете.

Свойства	Стандарт испытаний	Единица измерения	Типичные значения
ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ			
Плотность	ГОСТ 15139	кг/м ³	1500
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262	МПа	140
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262	%	4
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	ГОСТ 4648	МПа	177
Модуль упругости при изгибе	ГОСТ 9550	МПа	6700
Ударная вязкость по Шарпи без надреза при +23°C	ГОСТ 4647	кДж/м ²	56
ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ			
Температура плавления	ГОСТ 21553	°C	216
Температура изгиба под нагрузкой 0,45 МПа	ГОСТ 12021	°C	195
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ			
Показатель текучести расплава (250 °C; 2,16 кг)	ГОСТ 11645	г/10 мин	10-20
Усадка при литье, продольная	ГОСТ 18616	%	0,1-0,3
Усадка при литье, поперечная	ГОСТ 18616	%	0,7-1,0
Температура расплава		°C	260
Температура формы		°C	80
ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКИЕ			
Электрическая прочность	ГОСТ 6433.3	кВ/мм	25
Сопротивление изоляции	ГОСТ 6433.2	Ом*м	1Е13
СТОЙКОСТЬ К ГОРЕНИЮ			
Категория стойкости к горению (на образцах толщиной 2мм)	ГОСТ 28157		ПВ-0
Максимальная температура стойкости к воспламенению при воздействии нагретой проволоки	ГОСТ 27483	°C	960
Контрольный индекс трекинговстойкости	ГОСТ 27570.0	В	200

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