

Армамид ПА6 СВ 25-1АП

25-% стеклонаполненный трекингостойкий 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. Соответствует RoHS.

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 сером цвете.

Свойства	Стандарт испытаний	Единица измерения	Типичные значения
ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ			
Плотность	ГОСТ 15139	кг/м ³	1590
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262	МПа	125
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	ГОСТ 4648	МПа	180
Модуль упругости при изгибе	ГОСТ 9550	МПа	8000
Ударная вязкость по Шарпи без надреза при +23°C	ГОСТ 4647	кДж/м ²	36
ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ			
Температура плавления	ГОСТ 21553	°С	218
Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,8 МПа	ГОСТ 12021	°С	192
Температура размягчения по Вика при нагрузке 10Н	ГОСТ 12021	°С	210
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ			
Показатель текучести расплава (250 °С; 2,16 кг)	ГОСТ 11645	г/10 мин	8
Усадка при литье, продольная	ГОСТ 18616	%	0,1-0,3
Усадка при литье, поперечная	ГОСТ 18616	%	0,5-0,7
Температура расплава		°С	240
Температура формы		°С	80
ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКИЕ			
Электрическая прочность	ГОСТ 6433.3	кВ/мм	23
Удельное объемное электрическое сопротивление	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	°С	960
Контрольный индекс трекингостойкости	ГОСТ 27570.0	В	350

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