

Армамид ПА6 СВ 30-2Т

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	1380
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262	МПа	165
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262	%	4
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	ГОСТ 4648	МПа	250
Модуль упругости при изгибе	ГОСТ 9550	МПа	7500
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	70
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при -40 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	60
Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	20
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	200
Коэффициент линейного термического расширения	ГОСТ 15173	(10 ⁻⁵)К ⁻¹	3,0
Водопоглощение в воде (23 °С, 24 ч)	ГОСТ 4650	%	1,15
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ			
Показатель текучести расплава (250 °С; 2,16 кг)	ГОСТ 11645	г/10 мин	7-15
Усадка при литье продольная	ГОСТ 18616	%	0,1-0,3
Усадка при литье поперечная	ГОСТ 18616	%	0,7-1,0
Температура расплава		°С	260
Температура формы		°С	80
ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКИЕ			
Электрическая прочность	ГОСТ 6433.3	кВ*мм	25
Удельное объемное электрическое сопротивление	ГОСТ 6433.2	Ом*м	1Е13
Удельное поверхностное электрическое сопротивление	ГОСТ 6433.2	Ом*м	1Е10
СТОЙКОСТЬ К ГОРЕНИЮ			
Максимальная температура стойкости к воспламенению при воздействии нагретой проволоки	ГОСТ 27483	°С	650

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

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.