

Армамид ПА6 СВ 30-2ТМ

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 черном цвете.

Свойства	Стандарт испытаний	Единица измерения	Типичные значения
ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ			
Плотность	ГОСТ 15139	кг/м ³	1360
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262	МПа	160
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262	МПа	4,9
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	ГОСТ 4648	МПа	230
Модуль упругости при изгибе	ГОСТ 9550	МПа	7950
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	65
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при - 40 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	52
Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	13
Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом при - 40 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	8
ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ			
Температура плавления	ГОСТ 21553	°С	218
Температура изгиба под нагрузкой 0,45 МПа	ГОСТ 12021	°С	217
Температура изгиба под нагрузкой 1,80 МПа	ГОСТ 12021	°С	204
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ			
Показатель текучести расплава (250 °С; 2,16 кг)	ГОСТ 11645	г/10 мин	10
Усадка при литье продольная	ГОСТ 18616	%	0,1-0,2
Усадка при литье поперечная	ГОСТ 18616	%	0,6-0,9
Температура расплава		°С	260
Температура формы		°С	80
ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКИЕ			
Электрическая прочность	ГОСТ 6433.3	кВ/мм	21
Удельное объемное электрическое сопротивление	ГОСТ 6433.2	Ом*м	2Е11

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.