

Армид ПА6 СВ 30-ЗМУП

30-% стеклонаполненный ударопрочный материал. Характеризуется повышенными значениями механических и электрических свойств, устойчив к действию средств дегазации, дезактивации и дезинфекции, большинства органических растворителей (керосина, бензина, бензола и т.д.), минеральных масел, концентрированных и слабых растворов щелочей, слабых растворов кислот.

Предназначен для изготовления методом литья под давлением различных деталей конструкционного, электротехнического и общего назначения изделий военной техники, эксплуатируемой в интервале температур от минус 50 до плюс 50 °С. Серийно выпускается в натуральном, зеленом, синем, бежевом и черном цвете.

Свойства	Стандарт испытаний	Единица измерения	Типичные значения
ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ			
Плотность	ГОСТ 15139	кг/м ³	1430
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262	МПа	200
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262	%	5
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	ГОСТ 4648	МПа	270
Модуль упругости при изгибе	ГОСТ 9550	МПа	10500
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	75
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при - 40 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	50
Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м ²	18
ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ			
Температура плавления	ГОСТ 21553	°С	219
Температура изгиба под нагрузкой 0,45 МПа	ГОСТ 12021	°С	217
Температура изгиба под нагрузкой 1,80 МПа	ГОСТ 12021	°С	205
Коэффициент линейного термического расширения	ГОСТ 15173	(10 ⁻⁶)К ⁻¹	0,25
Водопоглощение в воде (23 °С, 24 ч)	ГОСТ 4650	%	1,1
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ			
Показатель текучести расплава (250 °С; 2,16 кг)	ГОСТ 11645	г/10 мин	6-12
Усадка при литье продольная	ГОСТ 18616	%	0,1-0,2
Усадка при литье поперечная	ГОСТ 18616	%	0,5-0,7
Температура расплава		°С	265
Температура формы		°С	80
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