

## Армид ПА6 СВ 30-4Э

30-% стеклонаполненный 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, сером и черном цвете.

| Свойства                                                                              | Стандарт испытаний | Единица измерения                  | Типичные значения |
|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|------------------------------------|-------------------|
| <b>ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ</b>                                                            |                    |                                    |                   |
| Плотность                                                                             | ГОСТ 15139         | кг/м <sup>3</sup>                  | 1300              |
| Прочность при растяжении                                                              | ГОСТ 11262         | МПа                                | 135               |
| Относительное удлинение при разрыве                                                   | ГОСТ 11262         | %                                  | 6                 |
| Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке                                       | ГОСТ 4648          | МПа                                | 180               |
| Модуль упругости при изгибе                                                           | ГОСТ 9550          | МПа                                | 6000              |
| Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при +23 °С                              | ГОСТ 4647          | кДж/м <sup>2</sup>                 | 60                |
| Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при - 40 °С                             | ГОСТ 4647          | кДж/м <sup>2</sup>                 | 55                |
| Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом при +23 °С                               | ГОСТ 4647          | кДж/м <sup>2</sup>                 | 20                |
| Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом при - 40 °С                              | ГОСТ 4647          | кДж/м <sup>2</sup>                 | 17                |
| <b>ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ</b>                                                                |                    |                                    |                   |
| Температура плавления                                                                 | ГОСТ 21553         | °С                                 | 220               |
| 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 <sup>-5</sup> )К <sup>-1</sup> | 0,3               |
| Водопоглощение в воде (23 °С, 24 ч)                                                   | ГОСТ 4650          | %                                  | 0,82              |
| <b>ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ</b>                                                                |                    |                                    |                   |
| Показатель текучести расплава (250 °С; 2,16 кг)                                       | ГОСТ 11645         | г/10 мин                           | 8                 |
| Усадка при литье продольная                                                           | ГОСТ 18616         | %                                  | 0,1-0,2           |
| Усадка при литье поперечная                                                           | ГОСТ 18616         | %                                  | 0,7-1,0           |
| Температура расплава                                                                  |                    | °С                                 | 260               |
| Температура формы                                                                     |                    | °С                                 | 80                |
| <b>СТОЙКОСТЬ К ГОРЕНИЮ</b>                                                            |                    |                                    |                   |
| 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 литевых 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