



Гродно Азот
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

ХИМВОЛОКНО
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС



Гроднамид ПА6-ВМ40П

	<i>Метод испытания</i>	<i>Единица измерения</i>	<i>Значение</i>
РЕОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Показатель текучести расплава (ПТР) (230°C, 2,16 кгс)	ISO 1133	г/10 мин	9 – 15
Усадка при литье (60×60×2 мм)	ISO 294-4	%	0.3 – 0.4
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Прочность при растяжении (5 мм/мин)	ISO 527	МПа	82
Относительное удлинение при разрыве (5 мм/мин)	ISO 527	%	7
Модуль упругости при растяжении (1 мм/мин)	ISO 527	МПа	5500
Изгибающее напряжение (2 мм/мин)	ISO 178	МПа	140
Модуль упругости при изгибе (2 мм/мин)	ISO 178	МПа	5400
Ударная вязкость по Шарпи без надреза (+23°C)¹	ISO 179/1eU	кДж/м ²	93
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (+23°C)	ISO 179/1eA	кДж/м ²	4
Ударная вязкость по Изоду без надреза (+23°C)²	ISO 180/1U	кДж/м ²	90
Ударная вязкость по Изоду с надрезом (+23°C)	ISO 180/1A	кДж/м ²	4
ТЕРМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Температура плавления (10 °C/мин)	ISO 3146	°C	220
Температура изгиба под нагрузкой			
0.45 МПа	ISO 75-1/-2	°C	170
1.80 МПа			60
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Электрическая прочность (толщина 1 мм)	IEC 60243-1	кВ/мм	34
Удельное объемное электрическое сопротивление	IEC 60093	Ом×м	10¹²
Удельное поверхностное сопротивление	IEC 60093	Ом	10¹²
ДРУГИЕ СВОЙСТВА			
Водопоглощение, %			
24ч/23°C	Sim. to ISO 62	%	1.0
30 мин кипячение			1.4
Плотность	ISO 1183	г/см ³	1.46

1 – энергия маятника 4.0 Дж

2 – энергия маятника 5.5 Дж



Гродно Азот
 ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ХИМВОЛОКНО
 ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС



Гроднамид ПА6-ВМ40П

ХАРАКТЕРИСТИКА

Полимерный композиционный материал на основе первичного полиамида 6, наполненный минеральным наполнителем — микроволластонитом, что придает материалу специфические свойства: высокую механическую прочность и жесткость при сохранении пластичности. Химически стоек к действию углеводов, минеральных масел, концентрированных и слабых щелочей, слабых кислот. Цвет материала натуральный, по заказу потребителя может выпускаться окрашенным в массу.

ПРИМЕНЕНИЕ

Для изготовления литьем под давлением различных деталей и комплектующих, характеризующихся высокой размерной стабильностью, высокой деформационной теплостойкостью, хорошим качеством поверхности изделий, применяемых в машиностроении, электронике и товарах народного потребления.

ПАРАМЕТРЫ СУШКИ

Содержание влаги в материале не более 0,12 %.

Если сушка необходима:

- температура сушки 80±5 °С,
- время сушки зависит от содержания влаги в материале и типа используемого сушильного оборудования.

ПАРАМЕТРЫ ПЕРЕРАБОТКИ

Температура по зонам 230÷260°С. Во избежание термической деструкции материала не рекомендуется использовать температуры выше 290 °С.

Давление литья 80÷130 МПа, рекомендуется 90 МПа.

Температура формы 60÷90°С. Более высокая температура формы приводит к большей усадке получаемых изделий.

УТИЛИЗАЦИЯ

Чистые дробленые отходы производства могут быть переработаны путем смешения с первичным полимером. Количество вводимого вторичного полимера зависит от требований к конечным свойствам изделия; ввод может достигать 50 %. Конечные свойства изделия в большей степени зависят от качества вторичного полимера, нежели чем от его количества в смеси с первичным полимером. Необходимо обращать внимание на содержание влаги в дробленых отходах, оно не должно превышать 0,12 %.

УПАКОВКА

1) Герметичная упаковка в мешки PET/ALU/PE с клапаном для удаления воздуха. Вес 1 мешка: 25 кг нетто. Мешки формируются в транспортные пакеты. Вес 1 транспортного пакета: 1000 кг нетто. Объем загрузки грузовика (82м³) и 40-футового морского контейнера: 20000 кг нетто (20 транспортных пакетов). Возможна поставка материала без формирования транспортного пакета.

2) В полиэтиленовые мешки с клапаном, заклеивающимся клеящей лентой. Вес 1 мешка: 30 кг нетто / 25 кг нетто. Мешки формируются в транспортные пакеты. Вес 1 транспортного пакета: 960 кг нетто / 1000 кг нетто. Объем загрузки грузовика (82м³) и 40-футового морского контейнера: 20 транспортных пакетов. Возможна поставка материала без формирования транспортного пакета.

Информация, содержащаяся в данном документе, основана на наших текущих знаниях и опыте. Ввиду многих факторов, которые могут оказать влияние на переработку и применение материала, данная информация не освобождает от проведения собственных испытаний и опытов для определения возможности использования материала для конкретного изделия (цели). Риски и ответственность за результаты, полученные с использованием материала, а также применение описанных предложений принимаются на себя самим пользователем.

Август 2014

БЮРО РЕАЛИЗАЦИИ И МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОГО СНАБЖЕНИЯ

тел. +375 (152) 54-21-94 / факс.+375 (152) 54-21-94 /
 e-mail: ppm@grodno-khim.by

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ЭКОНОМИЧЕСКОЕ БЮРО

тел. +375 (152) 51-39-58 / факс.+375 (152) 54-21-94 /
 e-mail: ppmtech@grodno-khim.by

