



Гродно Азот

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

ХИМВОЛОКНО

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС



Гроднамид ПА6-ЛТА-СВ30

	Метод испытания	Единица измерения	Значение
РЕОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Показатель текучести расплава (ПТР) (270°C, 2,16 кгс)	ISO 1133	г/10 мин	15 – 25
Усадка при литье (60×60×2 мм)	ISO 294-4	%	1.0 – 1.2
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Прочность при растяжении (5 мм/мин)	ISO 527	МПа	160
Относительное удлинение при разрыве (5 мм/мин)	ISO 527	%	4
Модуль упругости при растяжении (1 мм/мин)	ISO 527	МПа	8600
Изгибающее напряжение (2 мм/мин)	ISO 178	МПа	230
Модуль упругости при изгибе (2 мм/мин)	ISO 178	МПа	8400
Ударная вязкость по Шарпи без надреза (+23°C) ¹	ISO 179/1eU	кДж/м ²	65
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (+23°C)	ISO 179/1eA	кДж/м ²	11
Ударная вязкость по Изоду без надреза (+23°C) ²	ISO 180/1U	кДж/м ²	-
Ударная вязкость по Изоду с надрезом (+23°C)	ISO 180/1A	кДж/м ²	-
ТЕРМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Температура плавления (10 °C/мин)	ISO 3146	°C	220
Температура изгиба под нагрузкой 0.45 МПа	ISO 75-1/-2	°C	-
1.80 МПа			200
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Электрическая прочность (толщина 1 мм)	IEC 60243-1	кВ/мм	32
Удельное объемное электрическое сопротивление	IEC 60093	Ом×м	10 ¹²
Удельное поверхностное сопротивление	IEC 60093	Ом	10 ¹²
ДРУГИЕ СВОЙСТВА			
Водопоглощение, % 24ч/23°C 30 мин кипячение	Sim. to ISO 62	%	1.5
			1.7
Плотность	ISO 1183	г/см ³	1.39

1 – энергия маятника 4.0 Дж

2 – энергия маятника 5.5 Дж



Гроднамид ПА6-ЛТА-СВ30

ХАРАКТЕРИСТИКА

Полимерный композиционный материал на основе полиамида 6, усиленный стекловолокном, с модифицирующей антифрикционной добавкой и другими компонентами, придающими материалу улучшенные эксплуатационные свойства. Материал имеет пониженный коэффициент трения, высокую износостойкость, декоративный внешний вид. При этом сохраняется высокая прочность, термостойкость, повышенная ударная вязкость и высокие технологические свойства.

ПРИМЕНЕНИЕ

Для изготовления литьем под давлением различных изделий и деталей конструкционного назначения, работающих в условиях повышенных механических нагрузок в узлах трения с ограниченным количеством смазки или при ее отсутствии.

ПАРАМЕТРЫ СУШКИ

Содержание влаги в материале не более 0,12 %.

Если сушка необходима:

- температура сушки 80 ± 5 °С,
- время сушки от 4 до 8 часов и зависит от содержания влаги в материале.

ПАРАМЕТРЫ ПЕРЕРАБОТКИ

Температура по зонам $230 \div 250$ °С. Во избежание термической деструкции материала не рекомендуется использовать температуры выше 290 °С.

Давление литья $60 \div 80$ МПа, рекомендуется 70 МПа.

Температура формы $65 \div 75$ °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 конечных свойств 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 (82м^3) 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 (82м^3) 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

