



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
**ГРОДНО ХИМВОЛОКНО**

**Гроднамид**

## Гроднамид ПА6.6-Л

	ГОСТ	Единица измерения	Значение
<b>РЕОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА</b>			
Показатель текучести расплава (ПТР) (270 <sup>0</sup> С, 2,16 кгс)	11645-73	г/10 мин	25 – 30
Усадка при литье (60×60×2 мм)	18616-80	%	1,7 – 1,8
<b>МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА</b>			
Прочность при растяжении (20 мм/мин)	11262-80	МПа	70
Относительное удлинение при разрыве (20 мм/мин)	11262-80	%	20 – 40
Модуль упругости при растяжении (1 мм/мин)	9550-81	МПа	–
Изгибающее напряжение (2 мм/мин)*	4648-71	МПа	75
Модуль упругости при изгибе (2 мм/мин)	9550-81	МПа	2400
Ударная вязкость по Шарпи без надреза (+23 <sup>0</sup> С)	4647-80	кДж/м <sup>2</sup>	95.
Ударная вязкость по Шарпи без надреза (–40 <sup>0</sup> С)	4647-80	кДж/м <sup>2</sup>	–
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (+23 <sup>0</sup> С)	4647-80	кДж/м <sup>2</sup>	10
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (–40 <sup>0</sup> С)	4647-80	кДж/м <sup>2</sup>	–
<b>ТЕРМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА</b>			
Температура плавления (10 <sup>0</sup> С/мин)	21553-76	°С	255 – 265
Температура изгиба под нагрузкой 0.45 МПа	12021-84	°С	–
1.80 МПа			75 – 80
Теплостойкость по Вика	15088-83	°С	–
<b>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА</b>			
Электрическая прочность	6433.3-71	кВ/мм	21 – 23
Удельное объемное электрическое сопротивление	6433.2-71	Ом×м	2·10 <sup>13</sup>
Диэлектрическая проницаемость (1МГц)	22372-77		3,0 – 3,2
Тангенс угла диэлектрических потерь (1МГц)	22372-77		0,020 – 0,023
<b>ДРУГИЕ СВОЙСТВА</b>			
Водопоглощение, %			
24ч/ 23 <sup>0</sup> С	4650-80	%	1,5
30 мин кипячение			2,1
Влагопоглощение в воде максимальное	–	%	8,0
Плотность	15139-69	г/см <sup>3</sup>	1,13

\* – при прогибе, равном 1,5 толщины образца  
н. р. – не разрушается



## ХАРАКТЕРИСТИКА

Полимерный композиционный материал на основе полиамида 6.6, содержит модифицирующие добавки, улучшающие литьевые характеристики и облегчающие выемку готовых изделий из пресс-формы.

## ПРИМЕНЕНИЕ

Для производства литьем под давлением различных деталей в машиностроении, приборостроении, а также товаров народного потребления и прочих изделий, требующих повышенной устойчивости к короблению.

## ПАРАМЕТРЫ СУШКИ

Содержание влаги в материале не более 0,2 %.

Если сушка необходима:

- температура сушки 80 °С,
- время сушки зависит от содержания влаги.

## ПАРАМЕТРЫ ПЕРЕРАБОТКИ

Температура по зонам 260 ÷ 280°С.

Давления литья 80 ÷ 100 МПа, рекомендуется 90 МПа.

Температура формы 60 ÷ 90°С.

## ЦВЕТ

По заказу потребителя может выпускаться натуральным или окрашенным в черный цвет.

## 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 0,2 %.

## УПАКОВКА

1) В полиэтиленовые мешки с клапаном, заклеивающимся клеящей лентой. Мешки укладываются на поддоны с последующим обёртыванием в растягивающуюся плёнку. Вес 1 мешка: 30 кг нетто. Вес 1 паллеты: 960 кг нетто. / Вес 1 мешка: 25 кг нетто. Вес 1 паллеты: 1000 кг нетто. Объем загрузки грузовика (82м<sup>3</sup>) и 40-футового морского контейнера: 20160 кг нетто (21 паллета) / 20000 кг нетто (20 паллет).

2) Герметичная упаковка в мешки PET/ALU/PE без/с клапаном для вакуумирования. Мешки укладываются на поддоны с последующим обёртыванием в растягивающуюся плёнку. Вес 1 мешка: 25 кг нетто. Вес 1 паллеты: 1000 кг нетто. Объем загрузки грузовика (82м<sup>3</sup>) и 40-футового морского контейнера: 20000 кг нетто (20 паллет).

Здесь указаны среднестатистические данные. Технические характеристики, требования к упаковке и маркировке приведены в соответствующих Технических Условиях.

БЮРО РЕАЛИЗАЦИИ И МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОГО СНАБЖЕНИЯ

факс.+375 (152) 54-21-94

тел. +375 (152) 54-21-94

e-mail: ppm@grodno-khim.by

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ЭКОНОМИЧЕСКОЕ БЮРО

тел. +375 (152) 51-39-58

