



Гродно Азот
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

ХИМВОЛОКНО
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС



Гроднамид ПА6.6-Л-У1

| | 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 | % | 0.8– 1.5 |
| МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА | | | |
| Прочность при растяжении (20 мм/мин) | ISO 527 | МПа | 80 |
| Относительное удлинение при разрыве (20мм/мин) | ISO 527 | % | 20 |
| Модуль упругости при растяжении (1 мм/мин) | ISO 527 | МПа | 3000 |
| Изгибающее напряжение (2 мм/мин) ¹ | ISO 178 | МПа | 85 |
| Модуль упругости при изгибе (2 мм/мин) | ISO 178 | МПа | 2600 |
| Ударная вязкость по Шарпи без надреза (+23°C) ² | ISO 179/1eU | кДж/м ² | 100 |
| Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (+23°C) | ISO 179/1eA | кДж/м ² | 10 |
| Ударная вязкость по Изоду без надреза (+23°C) ³ | 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 | 255 - 265 |
| Температура изгиба под нагрузкой 0.45 МПа | ISO 75-1/-2 | °C | - |
| 1.80 МПа | | | 80 |
| ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА | | | |
| Электрическая прочность (толщина 1 мм) | IEC 60243-1 | кВ/мм | 25 - 27 |
| 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 |
| | | | 2.1 |
| Плотность | ISO 1183 | г/см ³ | 1.11 |

1 – при прогибе, равном 1,5 толщины образца

2 – энергия маятника 4.0 Дж

3 – энергия маятника 5.5 Дж



Гроднамид ПА6.6-Л-У1

ХАРАКТЕРИСТИКА

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

ПРИМЕНЕНИЕ

Для изготовления литьем под давлением различных изделий и деталей, применяемых в машиностроении, автомобильной промышленности, приборостроении, товаров народного потребления и других изделий, требующих повышенной размерной точности и устойчивости к короблению.

ПАРАМЕТРЫ СУШКИ

Содержание влаги в материале не более 0,10 %.

Если сушка необходима:

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

ПАРАМЕТРЫ ПЕРЕРАБОТКИ

Температура по зонам 260 ÷ 280°С.

Давление литья 80 ÷ 100 МПа, рекомендуется 90 МПа.

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

ЦВЕТ

Натуральный. По заказу потребителя может выпускаться 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 0,12 %.

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

