



**Гродно Азот**  
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

**ХИМВОЛОКНО**  
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС



## Гроднамид ПА6.6-Л

|                                                            | Метод<br>испытания | Единица<br>измерения | Значение         |
|------------------------------------------------------------|--------------------|----------------------|------------------|
| <b>РЕОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА</b>                              |                    |                      |                  |
| Показатель текучести расплава (ПТР)<br>(270°C, 2,16 кгс)   | ISO 1133           | г/10 мин             | 30 – 40          |
| Усадка при литье (60×60×2 мм)                              | ISO 294-4          | %                    | 1.7– 1.8         |
| <b>МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА</b>                               |                    |                      |                  |
| Прочность при растяжении (20 мм/мин)                       | ISO 527            | МПа                  | 75               |
| Относительное удлинение при разрыве (20мм/мин)             | ISO 527            | %                    | 30               |
| Модуль упругости при растяжении (1 мм/мин)                 | ISO 527            | МПа                  | 2500             |
| Изгибающее напряжение (2 мм/мин) <sup>1</sup>              | ISO 178            | МПа                  | 75               |
| Модуль упругости при изгибе (2 мм/мин)                     | ISO 178            | МПа                  | 2400             |
| Ударная вязкость по Шарпи без надреза (+23°C) <sup>2</sup> | ISO 179/1eU        | кДж/м <sup>2</sup>   | 95               |
| Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (+23°C)               | ISO 179/1eA        | кДж/м <sup>2</sup>   | 10               |
| Ударная вязкость по Изоду без надреза (+23°C) <sup>3</sup> | ISO 180/1U         | кДж/м <sup>2</sup>   | -                |
| Ударная вязкость по Изоду с надрезом (+23°C)               | ISO 180/1A         | кДж/м <sup>2</sup>   | -                |
| <b>ТЕРМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА</b>                                |                    |                      |                  |
| Температура плавления (10 °C/мин)                          | ISO 3146           | °C                   | 255 - 265        |
| Температура изгиба под нагрузкой<br>0.45 МПа               | ISO 75-1/-2        | °C                   | -                |
| 1.80 МПа                                                   |                    |                      | 80               |
| <b>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА</b>                              |                    |                      |                  |
| Электрическая прочность (толщина 1 мм)                     | IEC 60243-1        | кВ/мм                | 25 - 27          |
| Удельное объемное электрическое сопротивление              | IEC 60093          | Ом×м                 | 10 <sup>12</sup> |
| Удельное поверхностное сопротивление                       | IEC 60093          | Ом                   | 10 <sup>12</sup> |
| <b>ДРУГИЕ СВОЙСТВА</b>                                     |                    |                      |                  |
| Водопоглощение, %<br>24ч/23°C<br>30 мин кипячение          | Sim. to ISO 62     | %                    | 1.5              |
|                                                            |                    |                      | 2.1              |
| Плотность                                                  | ISO 1183           | г/см <sup>3</sup>    | 1.13             |

1 – при прогибе, равном 1,5 толщины образца

2 – энергия маятника 4.0 Дж

3 – энергия маятника 5.5 Дж



## Гроднамид ПА6.6-Л

### 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 (82м<sup>3</sup>) 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<sup>3</sup>) 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

