



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ГРОДНО ХИМВОЛОКНО

Гроднамид

Гроднамид ПА6С-ТКМ25

	ГОСТ	Единица измерения	Значение
РЕОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Показатель текучести расплава (ПТР) (250 ⁰ С, 2,16 кгс)	11645-73	г/10 мин	10 – 15
Усадка при литье (60×60×2 мм)	18616-80	%	0,4 – 0,6
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Прочность при растяжении (10 мм/мин)	11262-80	МПа	70
Относительное удлинение при разрыве (10 мм/мин)	11262-80	%	8
Модуль упругости при растяжении (1 мм/мин)	9550-81	МПа	–
Изгибающее напряжение (2 мм/мин)*	4648-71	МПа	100
Модуль упругости при изгибе (2 мм/мин)	9550-81	МПа	–
Ударная вязкость по Шарпи без надреза (+23 ⁰ С)	4647-80	кДж/м ²	15
Ударная вязкость по Шарпи без надреза (–40 ⁰ С)	4647-80	кДж/м ²	–
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (+23 ⁰ С)	4647-80	кДж/м ²	5
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (–40 ⁰ С)	4647-80	кДж/м ²	–
ТЕРМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Температура плавления (10 ⁰ С/мин)	21553-76	°С	217
Температура изгиба под нагрузкой 0,45 МПа	12021-84	°С	–
1,80 МПа			60 – 70
Теплостойкость по Вика	15088-83	°С	–
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Электрическая прочность	6433.3-71	кВ/мм	22
Удельное объемное электрическое сопротивление	6433.2-71	Ом×м	10 ¹² – 10 ¹³
Диэлектрическая проницаемость (1МГц)	22372-77		3 – 4
Тангенс угла диэлектрических потерь (1МГц)	22372-77		0,03 – 0,04
ДРУГИЕ СВОЙСТВА			
Категория стойкости к горению	28157-89	–	ПВ-0
Водопоглощение, %			
24ч/ 23 ⁰ С	4650-80	%	1,0
30 мин кипячение			1,3
Влагопоглощение в воде максимальное	–	%	6,5
Плотность	15139-69	г/см ³	1,37

* – при максимальной нагрузке
н. р. – не разрушается



ХАРАКТЕРИСТИКА

Полимерный композиционный материал с добавлением мелкодисперсного минерального наполнителя. Обладает повышенной жесткостью. Материал имеет категорию стойкости к горению ПВ-0.

ПРИМЕНЕНИЕ

Для производства литьем под давлением различных деталей электротехнического и конструкционного назначения, которые не поддерживают горение при воздействии различных источников воспламенения (искра, сигарета, спичка и др.).

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

Давления литья 80 ÷ 100 МПа, рекомендуется 80 МПа.

Температура формы 50 ÷ 70°С. Более высокая температура формы приводит к большей усадке получаемых изделий.

ЦВЕТ

По заказу потребителя может выпускаться окрашенным в массу.

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 (82м³) 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 (82м³) 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

