

ПАСПОРТ МАТЕРІАЛУ

 видання: 3
 Дата: 09.2020

| ВЛАСТИВОСТІ | СТАНДАРТ | ТЕСТ | ОДИНИЦЯ | ТИПОВІ ДАНІ | |
|---|----------------|-------------|------------------------|------------------|-------------|
| | | | | сухий | кондиційний |
| ФІЗИЧНІ | | | | | |
| Точка плавлення; DSC | 11357-1-3 | 10°C/min. | °C | 221 | |
| Щільність | 1183 | | g/cm ³ | 1,40 | |
| Об'ємна швидкість потоку розплаву (MVR) | 1133 | 275°C/5kg | cm ³ /10min | 25 | |
| Поглинання вологи | 62 | 23°C/50%RH | % | 1 | |
| Водопоглинання | 62 | 23°C/sat. | % | 5 | |
| Лінійна усадка II/⊥ | 294-4 | 60x60x2 | % | 0,2/1,1 | |
| МЕХАНІЧНІ | | | | | |
| Межа текучості | 527-1,-2 | 5mm/min | MPa | 150 | 105 |
| Відносне подовження при розриві | 527-1,-2 | 5mm/min | % | 4 | 5,5 |
| Модуль пружності при розтягуванні | 527-1,-2 | 1mm/min | MPa | 10000 | 8200 |
| Згинальна напруга | 178 | 2mm/min | MPa | 220 | 135 |
| Модуль пружності при вигині | 178 | 2mm/min | MPa | 9000 | 5800 |
| Ударна в'язкість по Шарпі без надрізу | 179-1 | 1eU | kJ/m ² | 70 | 80 |
| Ударна в'язкість по Шарпі без надрізу (-30) | 179-1 | 1eU | kJ/m ² | 50 | - |
| Ударна в'язкість по Шарпі на зразках з надрізом | 179-1 | 1eA | kJ/m ² | 8 | 12 |
| Ударна в'язкість по Шарпі на зразках з надрізом (-30°) | 179-1 | 1eA | kJ/m ² | 8 | - |
| Твердість при втисканні кульки | 2039-1 | 358 N | MPa | 240 | 150 |
| ТЕПЛОВІ | | | | | |
| Теплостійкість по Віка | 306 | 50N | °C | 205 | 200 |
| Температура вигину під навантаженням | 75-1,-2 | 1,8 MPa | °C | 200 | 190 |
| К-нт лінійного теплового розширення | 11359-1/-2 | 23°C - 55°C | E-4/°C | 0,2/1,1 | |
| Температурний індекс TI | IEC 60216 | 20000 h | °C | 110 | |
| | | 5000 h | °C | 120 | |
| Межа температури, при декількох годинах роботи | - | - | °C | ≤200 | |
| ГОРЮЧИСТЬ | | | | | |
| Горючість горизонтальна/вертикальна* | UL94 | 3,2 mm | Class | V0 | |
| | | 1,6 mm | Class | V0 | |
| Індекс горючості розпеченим дротом(GWFI) | IEC-60695-2-12 | 2 mm | °C | 960 | |
| | | 1 mm | °C | - | |
| Температура запалювання розпеченим дротом (GWIT) | IEC-60695-2-13 | 2 mm | °C | - | |
| Швидкість горіння | US-FMVSS 302 | d=1 | mm/min | + | |
| ЕЛЕКТРИЧНІ | | | | | |
| Питомий поверхневий електричний опір | IEC 60093 | - | Ω | 10 ¹¹ | |
| Питомий об'ємний електричний опір | IEC 60093 | - | Ωxcm | 10 ¹¹ | |
| Діелектрична міцність | IEC 60243-1 | 2mm | kV/mm | 20 | |
| Діелектрична проникність | IEC 60250 | 1MHz | - | 4,4 | |
| Коефіцієнт розсіювання | IEC 60250 | 1MHz | - | 880 | |
| Порівняльний індекс відстеження СТИ | IEC 60112 | solution A | V | 525-0,2 | |
| Номенклатура продукції зг. ISO 16396: PA6, MR, S14-030N | | | | | |

Сухі - сухі у формуванні, вологість не більше 0,2%

Кондиціонований - вологий після кондиціонування в стандартній атмосфері до 23 C/50% до насичення.

Механічні властивості виміряні при 23 °C, якщо не вказано інакше.

 Grupa Azoty
 „COMPOUNDING” Sp. z o.o.
 ul. Chemiczna 118
 33-101 Tarnów

 Sąd Rejonowy dla Krakowa-Śródmieścia XII Wydział
 Gospodarczy, KRS: 0000514097, REGON: 123144241
 NIP: PL 993-065-47-98, Numer BDO: 000127839
 Kapitał zakładowy i wpłacony: 72 007 700 PLN

www.grupaazoty.com

| | | |
|------------------------|---|--|
| ХАРАКТЕРИСТИКИ: | Tarnamid T-27 GF30 FRV0 це компаунд поліаміду 6 армований скловолокном на 30%, термостабілізований, вогнестійкий. | |
| ЗАСТОСУВАННЯ: | Призначений для лиття під тиском для виробництва деталей, які потребують високої механічної міцності, використовуються в автомобільній промисловості, електронних машинах, приладах, предметах домашнього вжитку, будівництві та меблях тощо. | |
| ПЕРЕРОБКА: | Температура плавлення: 240-280°C Температура форми: 60 -100°C | Швидкість впорскування: середня Тиск впорскування: 80-110 МПа |
| | Примітка: не перевищуйте температуру розплаву 280 °С через можливе розкладання антипірену, що може призвести до дефектів поверхні, напр. смуги на поверхні форми. | |
| СУШІННЯ: | Tarnamid T-27 GF30 FRV0 поставляється готовим до переробки, без сушіння. У разі необхідності сушіння рекомендується використовувати сушарку-осушувач, температура не повинна перевищувати 80°C. Вміст вологи при обробці повинен бути: < 0,10 %, | |
| КОЛІР: | Стандартні кольори: натуральний та чорний, інші кольори під замовлення. | |
| РЕЦИКЛІНГ: | Чисті подрібнені відходи після виробництва можуть бути перероблені після змішування зі свіжим пластиком. Кількість меленого пластику, що додається до натурального пластику, контролюється залежно від вимог до якості кінцевого продукту і може досягати 10%. Властивості кінцевого продукту більше залежать від якості переробленого або розмеленого поліаміду, ніж від його частки. Необхідно звернути увагу на те, щоб не використовувати мелені відходи, що містять більше 0,2 % води. | |
| УПАКОВКА: | - в мішки, що містять 25 кг грануляту - в октабіни до 1100 кг грануляту | |

Наведена вище інформація ґрунтується на нашому поточному рівні знань і призначена для надання загальної інформації про наш продукт(и) та його застосування(я). Тому це не слід тлумачити як гарантію конкретних властивостей описаного продукту(ів) та/або його придатності для конкретного застосування. Якість продукту(ів) гарантується нашими Загальними умовами продажу та/або Підтвердженням продажу.