

ПОЧАТКОВИЙ ПАСПОРТ МАТЕРІАЛУ

видання: 2
Дата: 06.2020

ВЛАСТИВОСТІ	ISO СТАНДАРТ	ТЕСТ УМОВИ	ОДИНИЦЯ	ТИПОВІ ДАНІ	
				сухий (DAM)	кондиційний
ФІЗИЧНІ					
Точка плавлення; DSC	11357-1-3	10 °C/min.	°C	260	
Щільність	1183		g/cm ³	1,57	
Об'ємна швидкість потоку розплаву (MVR)	1133	275 °C/5 kg	cm ³ /10min	6	
Поглинання вологи	62	23 °C/50 % RH	%	1,4	
Водопоглинання	62	23 °C/sat.	%	4,3	
Лінійна усадка II/L	294-4	60×60×2	%	0,4	
МЕХАНІЧНІ					
Межа текучості	527-1,-2	5 mm/min	MPa	230	185
Відносне подовження при розриві	527-1,-2	5 mm/min	%	2,5	3,0
Модуль пружності при розтягуванні	527-1,-2	1 mm/min	MPa	16000	12000
Згинальна напруга	178	2 mm/min	MPa	350	250
Модуль пружності при вигині	178	2 mm/min	MPa	13500	11200
Ударна в'язкість по Шарпі без надрізу	179-1	1eU	kJ/m ²	90	85
Ударна в'язкість по Шарпі без надрізу (-30)	179-1	1eU	kJ/m ²	85	75
Ударна в'язкість по Шарпі на зразках з надрізом	179-1	1eA	kJ/m ²	14	14
Ударна в'язкість по Шарпі на зразках з надр(-30°)	179-1	1eA	kJ/m ²	11	10
Твердість при втисканні кульки	2039-1	358 N	MPa	350	290
ТЕПЛОВІ					
Теплостійкість по Віка	306	50 N	°C	250	245
Температура вигину під навантаженням	75-1,-2	1,8 MPa	°C	250	250
К-нт лінійного теплового розширення	11359-1/-2	23 - 55 °C	10 ⁻⁴ /°C	0,2/0,8	
Температурний індекс ТІ	IEC 60216	20000 h 5000 h	°C °C	-	
Межа температури, при декількох годинах роботи	-	-	°C	-	
ГОРЮЧИСТЬ					
Горючість горизонтальна/вертикальна*	UL94	3,2 mm 1,6 mm	Class	HB -	
Індекс горючості розпеченим дротом(GWFI)	IEC-60695-2-12	2 mm	°C	650	
Швидкість горіння	US-FMVSS 302	d=1	mm/min	-	
ЕЛЕКТРИЧНІ					
Питомий поверхневий електричний опір	IEC 60093	-	Ω	10 ¹³	-
Питомий об'ємний електричний опір	IEC 60093	-	Ω × cm	10 ¹²	-
Діелектрична міцність	IEC 60243-1	2 mm	kV/mm	-	-
Діелектрична проникність	IEC 60250	1 MHz	-	-	-
Коефіцієнт розсіювання	IEC 60250	1 MHz	10 ⁻⁴	-	-
Порівняльний індекс відстеження СТІ	IEC 60112	solution A	V - mm	450	-
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 інше.

ХАРАКТЕРИСТИКИ:	Tarnamid A3 GF50 H2 – це поліамід 66, наповнений скловолокном на 50 %, містить антиадгезив і термостабілізатор.	
ЗАСТОСУВАННЯ:	Призначений для лиття під тиском для виробництва деталей, які потребують високої механічної міцності, використовуються в автомобілебудуванні, електроніці тощо.	
ПЕРЕРобКА:	Температура плавлення: 270-290 °C Температура форми: 80-100 °C	Швидкість впорскування: середня Тиск впорскування: 80-110 МПа
СУШІННЯ:	Використовуйте осушувач сухого повітря протягом 2-4 годин при 80 °C. Рекомендований вміст вологи перед обробкою: менше 0,10 %.	
КОЛІР:	Натуральний, чорний, інше під замовлення.	
РЕЦИКЛІНГ:	Чисто подрібнені відходи після виробництва можуть бути перероблені після змішування зі свіжим матеріалом. Кількість меленого пластику, що додається до свіжого матеріалу, контролюється залежно від вимог до якості кінцевого продукту, зазвичай до 10%. Слід звернути увагу на те, щоб не використовувати мелений пластик із вмістом води (вологи) більше 0,2 %.	
УПАКОВКА:	- в ALU/PE мішки, що містять 25 кг грануляту, а потім на піддони по 1000 кг - 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.

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

This document is the ownership of GA Compounding. Copying, reproduction, disclosure without the permission of GA Compounding is prohibited.