

ПАСПОРТ МАТЕРІАЛУ

видання: 5
Дата: 09.2020

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	1,19	
Об'ємна швидкість потоку розплаву (MVR)	1133	275° C/5 kg	cm ³ /10min	50	
Поглинання води	62	23° C/50 % RH	%	2,5	
Водопоглинання	62	23° C/sat.	%	8	
Лінійна усадка II/⊥	294-4	60×60×2	%	-	
МЕХАНІЧНІ					
Межа текучості	527-1,-2	5 mm/min	MPa	95	65
Відносне подовження при розриві	527-1,-2	5 mm/min	%	2,5	12
Модуль пружності при розтягуванні	527-1,-2	1 mm/min	MPa	5500	2700
Згинальна напруга	178	2 mm/min	MPa	150	65
Модуль пружності при вигині	178	2 mm/min	MPa	4000	2000
Ударна в'язкість по Шарпі без надрізу	179-1	1eU	kJ/m ²	30	60
Ударна в'язкість по Шарпі без надрізу (-30°)	179-1	1eU	kJ/m ²	-	25
Ударна в'язкість по Шарпі на зразках з надрізом	179-1	1eA	kJ/m ²	3,5	5
Ударна в'язкість по Шарпі на зразках з надрізом (-30°)	179-1	1eA	kJ/m ²	-	3
Твердість при втисканні кульки	2039-1	358 N	MPa	220	-
ТЕПЛОВІ					
Теплостійкість по Віка	306	50 N	°C	250	-
Температура вигину під навантаженням	75-1,-2	1,8 MPa	°C	190	-
К-нт лінійного теплового розширення	11359-1/-2	23 - 55° C	10 ⁻⁴ /°C	-	
Температурний індекс TI	IEC 60216	20000 h 5000 h	°C °C	-	
Межа температури, при декількох годинах роботи	-	-	°C	-	
Горючість					
Горючість горизонтальна/вертикальна*	UL94	3,2 mm 1,6 mm	Class	HB -	
Індекс горючості розпеченим дротом(GWFI)	IEC-60695-2-12	2 mm	°C	-	
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 CTI	IEC 60112	solution A	V - mm	550	-
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 GF10 – це поліамід 66, наповнений скловолокном на 10 %, містить антиадгезив і стабілізатор переробки.	
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: 60-100 °C	Швидкість впорскування: середня Тиск впорскування: 60-100 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 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