

ПАСПОРТ МАТЕРІАЛУ

видання: 4
Дата: 10.2020

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	1,58	
Об'ємна швидкість потоку розплаву (MVR)	1133	275 °C/5 kg	cm ³ /10min	13	
Поглинання вологи	62	23 °C/50 % RH	%	0,8	
Водопоглинання	62	23 °C/24 h	%	-	
Лінійна усадка II/⊥	294-4	60×60×2	%	0,3/0,8	
МЕХАНІЧНІ					
Межа текучості	527-1,-2	5 mm/min	MPa	160	-
Відносне подовження при розриві	527-1,-2	5 mm/min	%	2,3	-
Модуль пружності при розтягуванні	527-1,-2	1 mm/min	MPa	10800	-
Згинальна напруга	178	2 mm/min	MPa	240	-
Модуль пружності при вигині	178	2 mm/min	MPa	9300	-
Ударна в'язкість по Шарпі без надрізу	179-1	1eU	kJ/m ²	70	-
Ударна в'язкість по Шарпі без надрізу (-30)	179-1	1eU	kJ/m ²	65	-
Ударна в'язкість по Шарпі на зразках з надрізом	179-1	1eA	kJ/m ²	8,5	-
Ударна в'язкість по Шарпі на зразках з надр(-30°)	179-1	1eA	kJ/m ²	8	-
Твердість при втисканні кульки	2039-1	358 N	MPa	290	-
ТЕПЛОВІ					
Теплостійкість по Віка	306	50 N	°C	250	-
Температура вигину під навантаженням	75-1,-2	1,8 MPa	°C	245	-
К-нт лінійного теплового розширення	11359-1/-2	23 - 55 °C	10 ⁻⁴ /°C	-	
Температурний індекс ТІ	IEC 60216	20000 h	°C	140	
		5000 h	°C	170	
Межа температури, при декількох годинах роботи	-	-	°C	240	
ГОРЮЧИСТЬ					
Горючість горизонтальна/вертикальна*	UL94	1,6 mm	Class	V0	
		0,8 mm		-	
Індекс горючості розпеченим дротом(GWFI)	IEC-60695-2-12	2 mm	°C	960	
Швидкість горіння	US-FMVSS 302	d=1	mm/min	-	
ЕЛЕКТРИЧНІ					
Питомий поверхневий електричний опір	IEC 60093	-	Ω	-	-
Питомий об'ємний електричний опір	IEC 60093	-	Ω × cm	-	-
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	-	-
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 GF25 V0 це компаунд поліаміду 66 армований скловолокном на 25, вогнестійкий, містить антиадгезив і стабілізатор переробки.
ЗАСТОСУВАННЯ:	Призначений для лиття під тиском для виробництва деталей, які потребують високої механічної міцності та зниженої горючості, використовуються в автомобілях, електроніці тощо.
ПЕРЕРобКА:	Температура плавлення: 270-300 °C Швидкість впорскування: середня Температура форми: 80-100 °C Тиск впорскування: 80-110 МПа
СУШІННЯ:	У разі необхідності сушіння рекомендується використовувати сушарку-осушувач, температура не повинна перевищувати 80°C. Вміст вологи при обробці повинен бути: < 0,10 %.
КОЛІР:	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.

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.