



Полиамид PolygoPlast PA66-GF30 09A321

Описание: Полиамид 66 стеклонаполненный (содержание стекловолокна – 30%), литьевая марка

Применение: Для изготовления деталей автопромышленности, электротехники, железнодорожного транспорта

Преимущества:

- Качественный материал с высокой степенью чистоты, полученный методом компаундирования без применения вторичных компонентов;
- Стабильный уровень качества, не уступающий более дорогостоящим аналогам, за меньшую стоимость;
- Короткий срок наработки и поставки.



№	Наименование	Результаты	Метод испытания
Физические свойства			
1	Цвет	Натуральный	-
2	Плотность при 23 °С, г/см ³	1,41	ISO 1183
3	Показатель текучести расплава, г/10 мин	10-20	ISO 1133
4	Усадка при литье (продольная), %	0,37	ISO 294
5	Усадка при литье (поперечная), %	1,04	ISO 294
6	Водопоглощение, %	1,4-1,8	ISO 62
Механические свойства			
1	Модуль упругости при растяжении, МПа	11500	ISO 527
2	Напряжение в точке разрыва, МПа	210	ISO 527
3	Удлинение в точке разрыва, %	3	ISO 527
4	Прочность на изгиб, МПа	300	ISO 178
5	Модуль упругости при изгибе, МПа	10000	ISO 178
5	Ударная вязкость по Шарпи на образцах с надрезом при 23°С, кДж/м ²	14	ISO 179
6	Ударная вязкость по Шарпи на образцах с надрезом при минус 30°С, кДж/м ²	12	ISO 179
Электрические свойства			
1	Относительная диэлектрическая проницаемость	3,5	IEC 62631
2	Удельное объемное сопротивление, Ом*см	10 ¹³	IEC 62631
3	Удельное поверхностное сопротивление, Ом*см	10 ¹²	IEC 62631
4	Электрическая прочность, (К20/Р50), кВ/мм	90	IEC 60243
5	Электрическая прочность, (К20/К20), кВ/мм	40	IEC 60243





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных
решений в области переработки пластика

www.polygonplast.ru

+7 (495) 777-93-25

info@polygonplast.ru

Тепловые свойства

1	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,8 МПа, °C	240	ISO 75
2	Кислородный индекс	24	ISO 4589
3	Воспламеняемость (3 мм), класс	HB	UL94

Сушка материала

Температура сушки	80-90 °C
Время сушки	3 – 4 часа

Переработка материала

Зона I	250-270 °C
Зона II	260-280 °C
Зона III	270-290 °C
Сопло	270-300 °C
Температура расплава	280-300 °C
Температура формы	80-100 °C

Форма выпуска: Гранулы

Упаковка: Продукцию упаковывают в мешки полиэтиленовые согласно ГОСТ 17811-78 (25 кг), или Биг-Бэги по ГОСТ 30090-93 (500 кг). Мешки (25 кг) прошивают машинным способом, мешки (500 кг) упаковывают в соответствии с рекомендациями производителя упаковки.

Транспортировка: Всеми видами транспорта.

Хранение: Продукцию следует хранить в упакованном виде в закрытых сухих помещениях, исключающих попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 метра от нагревательных приборов при температуре не выше плюс 30 °C, относительной влажности воздуха не более 80%. Допускается хранение полимера у потребителя до 30 суток в металлических ёмкостях, исключающих попадание влаги и загрязнение полимерного композиционного материала, установленных на наружных площадках. Перед переработкой мешки с продукцией должны быть выдержаны не менее 12 часов в производственном помещении.

Информация, указанная в технической спецификации, предоставлена согласно нашим сведениям и считается верной.

Для получения успешного результата при испытаниях образца, наладчику компании Заказчика необходимо связаться с техническим директором компании Поставщика, тел + 7 (926) 479-30-36 - Алексей.

В противном случае Поставщик не несет ответственность за результаты проводимых испытаний.

ООО «Полигон Пласт», ИНН 7734620040

ОГРН 1097746548492 КПП 503201001

143002, РФ, Московская обл., г. Одинцово, ул. Гвардейская, дом 15, офис 216

Почт. адрес: 119361, г. Москва, ул. Марии Поливановой, д.9, оф.27

р/с 40702810902820000367 в АО «АЛЬФА-БАНК» г. МОСКВА





Очистка ТПА

Компания «Полигон Пласт» предлагает высококачественные средства очистки оборудования для переработки пластмасс, применение которых значительно повышает эффективность производства, а также экономит время и ресурсы предприятия для достижения требуемого качества продукции.



КлинОк - эффективное средство для очистки материальных цилиндров, шнеков, ГКС, экструзионных головок, фильер.

