**Техническая спецификация**

# Волгамид® B2W

КуйбышевАзот
ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

## Полиамид 6 литьевой

**Версия от 03.09.26**

**Описание**

Композиционный материал на основе полиамида 6 средней вязкости, с улучшенными литьевыми характеристиками

| | |
|---|---|
| **Область применения** | • Детали и изделия конструкционного и общетехнического назначения (автомобилестроение, приборостроение, бытовая техника и др.) |
| **Метод переработки** | • Литье под давлением |

| Свойства | Стандарт испытаний | Единица измерения | Типичное значение |
|---|---|---|---|
| **Физико-механические** | | | |
| Плотность | ГОСТ 15139 | г/см$^3$ | 1,13 |
| Прочность при разрыве | ГОСТ 11262 | МПа | 80 |
| Относительное удлинение при разрыве | ГОСТ 11262 | % | 50 |
| Модуль упругости при изгибе | ГОСТ 9550 | МПа | 2700 |
| Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке | ГОСТ 4648 | МПа | 100 |
| Ударная вязкость по Шарпи с надрезом, +23°С | ГОСТ 4647 | кДж/м$^2$ | 3 |
| **Теплофизические** | | | |
| Температура плавления | ГОСТ 18995.4-73 | °С | 220 |
| Температура изгиба под нагрузкой, 1.80 МПа | ГОСТ 12021 | °С | 65 |
| Температура изгиба под нагрузкой, 0.45 МПа | ГОСТ 12021 | °С | 155 |
| **Технологические** | | | |
| Предел текучести расплава (250°С/2,16кг) | ГОСТ 11645 | г/10 мин | 29 |
| Усадка при литье | ГОСТ 18616 | % | 1,0-1,2* |
| Температура сушки | - | °С | 80±5 |
| Температура расплава | - | °С | 230-270 |
| Температура формы | - | °С | 50-80 |

* Данные по усадке являются среднестатистическими значениями; при проектировании литьевых форм следует учитывать, что величина усадки зависит от параметров литья, формы и размеров изделия, а также от расположения, конструктивных особенностей и размеров литниковых каналов.

Примечание: Если не указано обратное, приведенные значения были установлены на стандартизированных образцах для испытаний при комнатной температуре. Цифры следует рассматривать только как ориентировочные значения, а не как обязательное усредненное значение. Следует иметь в виду, что при определенных условиях на свойства в значительной степени могут влиять конструкция формы/штампа, условия обработки и окраска.