

Наименование показателя	Норма для ПА6 марок		
	GRODNA- MID 33	ПА6-310	
		Первый сорт	Второй сорт
1 Внешний вид и цвет	Гранулы натурального цвета	Гранулы натурального цвета	Гранулы от натурального цвета до светло-желтого оттенка
2 Размер гранул, мм			
- длина	1,5-3,5	1,5-4,0	1,5-4,5
- диаметр	2,0-3,0	2,0-3,0	2,0-3,0
3 Количество гранул в 1г продукта, шт.	95-125	95-125	95-125
4 Количество гранул с инородными точечными включениями, определяемое невооруженным глазом, шт., не более			
- в пробе массой (100,0 ± 0,1) г	-	3	18
- в пробе массой (2,00 ± 0,01) кг	1	-	-
5 Количество гранул с инородными точечными включениями, определяемое под лупой, шт., не более			
- в пробе массой (100,0 ± 0,1) г	3	-	-
6 Количество гранул с инородными включениями, определяемое невооруженным глазом, шт., не более			
- в пробе массой (100,0 ± 0,1) г	-	0	0
- в пробе массой (2,00 ± 0,01) кг	0	-	-
7 Количество окисленных гранул, шт., не более			
- в пробе массой (100,0 ± 0,1) г	-	-	18
- в пробе массой (2,00 ± 0,01) кг	0	18	-
8 Массовая доля воды*, %, не более	0,06	0,10	0,30
9 Номинальная относительная вязкость**, отн. ед.	3,33	3,00; 3,10; 3,20; 3,30; 3,40	3,10; 3,30; 3,40
10 Отклонение от номинальной относительной вязкости, отн. ед.	± 0,04	± 0,05	± 0,10
11 Массовая доля экстрагируемых веществ, %, не более по ГОСТ 17824***			
Аппарат Сокслета	- 0,50	1,2 0,6	1,5 0,8
12 Массовая доля непрорубленных гранул, %, не более			
- длиной до 15 мм	0,1	-	-
- длиной свыше 15 мм	0	0,2	0,5
13 Температура плавления, °С	213 – 216	213 - 216	213 - 216
14 Ударная вязкость по Шарпи на образцах с надрезом, кДж/м ² , не менее	5,0	-	-
15 Прочность при растяжении, МПа, не менее	75	-	-
16 Показатель текучести расплава, г/10 мин	6 – 4	-	-
17 Массовая доля пыли, %, не более	0,006	0,006	0,01
18 Индекс желтизны, ед., не более	-3	+2	+15

* При контроле качества в момент упаковывания.

** Выбирается заказчиком в зависимости от имеющегося оборудования для переработки.

*** Определяется по требованию заказчика.

Примечания

1 Справочные показатели ПА6 приведены в Приложении А.

2 Значения показателей 14, 15 таблицы получены при испытании образцов, изготовленных на литьевой машине, характеристики которой указаны в 4.14.1 и приложении Г. Результаты, полученные на других литьевых машинах с применением конструкции литьевой формы не по ГОСТ 12019, не сопоставимы и не могут являться основанием для бракования продукции. В случае различий результатов испытаний, для оценки характеристик материала применяются условия изготовления образцов, указанные производителем.