

Наименование показателя и характеристики	Характеристика и норма для марок			
	«Гроднамид ПА6-Л-211/311»	«Гроднамид ПА6-ЛТ-211/311»	«Гроднамид ПА6-Л-213/313»	«Гроднамид ПА6-Л-221/321»
1 Внешний вид и цвет	Гранулы неокрашенные (от белого до светло-желтого цвета) или крашенные в массе в соответствии с образцом-эталоном		Гранулы неокрашенные (от белого до светло-желтого цвета) в соответствии с образцом-эталоном	
2 Массовая доля гранул размером (2-5) мм, %, не менее	99,0	99,0	99,0	99,0
3 Массовая доля воды*, %, не более	0,30	0,30	0,30	0,30
4 Относительная вязкость, отн. ед.	2,70-3,30	2,70-3,20	2,60-2,80	2,60-2,90
5 Массовая доля экстрагируемых веществ, %, не более	1,5	1,5	1,5	3,2
6 Прочность при растяжении, МПа, не менее	65	68	65	63
7 Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	65	65	65	-
8 Ударная вязкость по Шарпи на образцах с надрезом, кДж/м ² , не менее	8	8	6	9
9 Термостойкость**, %, не менее	-	80	-	-
10 Плотность, г/см ³	1,12-1,16	1,12-1,16	1,12-1,16	-
11 Усадка, %	0,9-1,5	0,9-1,5	0,9-1,5	-
12 Показатель текучести расплава, г/10 мин	6-16	6-16	15-25	12-20
13 Температура плавления, °С	217-223	217-223	217-223	-
14 Электрическая прочность, кВ/мм	21-23	21-23	>21	-
15 Изгибающее напряжение при величине прогиба 1,5 [*] толщины образца, МПа, не менее	70	70	70	-
16 Водопоглощение, %, - за 24 ч в холодной воде - за 30 мин в кипящей воде	1,7-2,0 2,0-2,7	1,7-2,0 2,0-2,7	2,5-2,9 3,0-3,7	-

* При упаковке композиционных материалов в мешки полимерные многослойные PET/AL/PE значение показателя «Массовая доля воды» должно быть не более 0,20 %.

Примечания: 1. При выпуске крашенных в массе (в том числе и в черный цвет) композиционных материалов допускается снижение значений нормы до 10 % по показателям «Ударная вязкость по Шарпи на образцах с надрезом» и «Прочность при растяжении», а показатель «Относительное удлинение при разрыве» - не нормируется.

2. Допускается по согласованию с заказчиком изменение норм показателей таблицы.

3. Данные значения показателей получены при условиях в соответствии с 4.2.1 и приложением Б. Результаты, полученные с использованием других литьевых машин и по другим ТНПА, могут отличаться от показателей таблицы 1, что не является основанием для бракования продукции. В случае наличия разногласий для оценки характеристик композиционных материалов применяют условия изготовления образцов, указанные производителем.