

Технологические параметры переработки конструкционных полимерных материалов, поставляемых Объединенной Компанией "Полипластик-Технопол".

Марка	Температура расплава, °С	Температура формообразующей поверхности, °С	Скорость вращения шнека, быстрая, средняя, медленная Б, С, М	Скорость впрыска, быстрая, средняя, медленная Б, С, М	Давление литья, МПа	Давление выдержки под давлением МПа	Противодавление +, -	Время выдержки под давлением <Змм, с/мм	Допустимое влагосодержание, %	Сушка (вакуумная)	
										Темп-ра, °С	Время, час
ПА 6											
Технамид Б-101 М	255+/-15	75+/-15	С	С	95+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Технамид Б 101Нт (Ст, Вт)	255+/-15	75+/-15	С	Б	110+/-20	80+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Технамид Б 101 П (П1)	255+/-15	75+/-15	С	Б	95+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Технамид Б 101 Т	255+/-15	75+/-15	С	Б	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
ПА 6 стеклонаполненный											
Армамид ПА СВ 30-1	255+/-15	75+/-15	М	С	100+/-20	75+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА СВ 30-1Э	255+/-15	75+/-15	М	С	100+/-20	75+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА СВ 30-2Т	255+/-15	75+/-15	М	С	100+/-20	75+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА СВ 30-2Т АФ	255+/-15	75+/-15	М	С	100+/-20	75+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА СВ 30-3М	255+/-15	75+/-15	М	С	100+/-20	75+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
ПА 6 стеклонаполненный ударопрочный											
Армамид ПА СВ 15-1ЭТМ	255+/-15	75+/-15	М	С	100+/-20	75+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА СВ 30-1ЭТМ	255+/-15	75+/-15	М	С	100+/-20	75+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Технамид Б СВ 30М	260+/-15	75+/-15	М	С	110+/-20	80+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
ПА 6 минералонаполненный											
Армамид ПА СМ 15-2	255+/-15	75+/-15	Б	Б	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА ТМ 15-1	255+/-15	75+/-15	Б	Б	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА МН 30-1	255+/-15	75+/-15	Б	Б	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА МН 40-1	255+/-15	75+/-15	Б	Б	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
ПА 6 гибриднаполненный											
Армамид ПА СВМН 30-1	255+/-15	75+/-15	Б	Б	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА СВМН 35-1	255+/-15	75+/-15	Б	Б	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Технамид Б СВМ 40	260+/-15	75+/-15	С	С	110+/-20	80+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
ПА 6 эластифицированный литьево											
Армамид ПА 6-1УП	250+/-10	50+/-10	М-С	С	90+/-10	60+/-10	+/-	4+/-1	0,15-0,5	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА 6-2УП	250+/-10	50+/-10	М-С	С	90+/-10	60+/-10	+/-	4+/-1	0,15-0,5	85+/-5	4+/-1
Армамид ПА 6-2Э	250+/-10	50+/-10	М-С	С	90+/-10	60+/-10	+/-	4+/-1	0,15-0,5	85+/-5	4+/-1

Технологические параметры переработки конструкционных полимерных материалов, поставляемых Объединенной Компанией "Полипластик-Технопол".

Арзамид ПА 6-3Э	250+/-10	50+/-10	М-С	С	90+/-10	60+/-10	+/-	4+/-1	0,15-0,5	85+/-5	4+/-1
Арзамид ПА 6-4Э	250+/-10	50+/-10	М-С	С	90+/-10	60+/-10	+/-	4+/-1	0,15-0,5	85+/-5	4+/-1
ПА 6 эластифицированный экструзионный											
Арзамид ПА 6-2ЭК	250+/-10	50+/-10	М-С	С	90+/-10	60+/-10	+/-	4+/-1	0,15-0,5	85+/-5	4+/-1
Арзамид ПА 6-3ЭК	250+/-10	50+/-10	М-С	С	90+/-10	60+/-10	+/-	4+/-1	0,15-0,5	85+/-5	4+/-1
Арзамид ПА 6-5ЭК	250+/-10	50+/-10	М-С	С	90+/-10	60+/-10	+/-	4+/-1	0,15-0,5	85+/-5	4+/-1
ПА 6 углеродонаполненный											
Арзамид ПА УВ-15	250+/-15	75+/-15	М	С	100+/-20	75+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Арзамид ПА УВ-30	250+/-15	75+/-15	М	С	100+/-20	75+/-20	+/-	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
ПА 6 трудногорючий											
Арзамид ПА СМ 25-2АП	230+/-5	75+/-15	С	С	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Арзамид ПА МН 20-1АП	230+/-5	75+/-15	С	С	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Арзамид ПА СВ 20-3АП	230+/-5	75+/-15	С	С	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Арзамид ПА СВ 20-3АПМ	235+/-5	75+/-15	С	С	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Арзамид ПА СВ 20-5АП	230+/-5	75+/-15	С	С	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1
Арзамид ПА СВ 20-5АПМ	230+/-5	75+/-15	С	С	100+/-20	75+/-20	+	4+/-1	0,1-0,2	85+/-5	4+/-1