

ПОЛИАМИД РА 12

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Полиамид РА 12 - является полукристаллическим термопластом, который характеризуется низким поглощением влаги. Полузаготовки из этого полиамида получают экструзией и каландрированием.

Полиамид РА 12 характеризуется:

- особенно высокой стойкостью к растрескиванию под напряжением, что обеспечивает возможность соединения с металлическими элементами путем прессования;
- очень хорошей стабильностью размеров;
- очень высокой усталостной прочностью размеров при переменных и высокочастотных нагрузках;
- высокой ударпрочностью при температурах, достигаемых даже - 50 °С;
- самой низкой плотностью полиамидов (1,05 г/см³);
- низким коэффициентом поглощения влаги из всех полиамидов;
- лучшей химической стойкостью к маслам, топливу, гидравлическим жидкостям, жирам и разбавителям, чем РА 6 и РА 66;
- очень хорошими диэлектрическими свойствами.



Область применения РА 12:

Этот тип полиамида используется в машинном оборудовании, электротехнике, автомобилестроении, транспорте и технике. Он изготовлен из элементов с очень специфическими требованиями с точки зрения стабильности формы и параметров прочности. Примерами применений РА 12 являются: ударопрочные корпуса и крышки, подшипники и шестерни, не требующие технического обслуживания, демпфирующие и уплотнительные компоненты для автомобилей, бесшумные подшипники и ролики, а также топливные системы для компонентов насоса, клапанов и быстрых муфт.

Полиамид РА 12 GF30 - является модификацией РА 12 с добавлением стекловолокна, в основном отличия:

- большей жесткостью и твердостью;
- высокой стабильностью размеров и износостойкостью.

Область применения РА 12 GF30:

Модификация предназначена для сверхпрочных компонентов, корпусов, требующих стабильности размеров при различных температурах окружающей среды и влажности.



ДРУГИЕ ВИДЫ ПОЛИАМИДА РА 12 - НА ЗАКАЗ

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Экструдированный полиамид РА 12 МО - является полиамид РА 12, содержащий добавление дисульфида молибдена MoS₂ и сажи. Модификация по сравнению с основной формой имеет более высокую твердость, более высокую УФ-устойчивость (за счет черной окраски материала) и лучшие свойства скольжения.

ХРАНЕНИЕ

- Предпочтительней в ящиках или на паллетах, обращая внимание на плоскостность складских помещений - неровные поверхности могут привести к постоянной деформации (изгиб) хранимых промежуточных продуктов.
- Из-за чувствительности материала к УФ-излучению (только модификации в черном цвете обладают устойчивостью к УФ) и поглощение влаги, которые влияют на физико-механические характеристики, необходимо хранить материал в закрытых помещениях, изолируемых от влияния природных факторов.
- Из-за преобладающего вида обработки (резка) оптимальная температура окружающей среды должна быть ок. 20 ° С.

ОБРАБОТКА

- любые методы стружечной обработки (резка, сверление, точение, фрезерование, шлифование, строгание), с учетом указаний принципов работы с пластиками;
- сварка и склеивание (!при склеивании модификаций, с добавками смазочного материала, требуются предварительные испытания!)

Более подробную информацию о нестандартных модификациях, можно получить у специалистов Plastics Group Kaliningrad.



