



АНИОН

СТАНДАРТНЫЕ ПОЛИМЕРЫ

ИНЖЕНЕРНЫЕ ПОЛИМЕРЫ

ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЕ ПОЛИМЕРЫ

О компании	4
Критерии выбора материала	5
Классификация полимеров	6
Рекомендации по транспортировке и хранению полимерных заготовок	8
Рекомендации по механической обработке полимерных заготовок	9
Общие параметры обработки	10
Технические характеристики материалов	12
Механическая обработка и раскрой пластиков	15
Пластиковые отводные блоки для лифта	16
Полиэфирэфиркетон PEEK	18
Полифенилсульфон PPSU	19
Полиамид 6 блочный (капролон) натуральный и окрашенный PA6	20
Полиамид 6 блочный (капролон) графитонаполненный PA6	23
Полиамид 6 блочный (капролон) маслonaполненный PA6	25
Полиамид 6 блочный (капролон) с дисульфидом молибдена PA6	27
Полиамид 6 блочный (капролон) маслonaполненный с дисульфидом молибдена PA6	29
Полиамид 6 блочный (капролон) УФ и термостабилизированный PA6	31
Полиамид 6 экструзионный PA6	33
Полиамид 6 экструзионно-литой PA6	35
Полиамид 66 экструзионный PA66	37
Полиоксиметилен POM-C	38
Полипропилен PP-C	40
Полиэтилен PE	41
Поликарбонат PC	42
Высокомолекулярный полиэтилен PE-500	43
Сверхвысокомолекулярный полиэтилен PE-1000	45
Поливинилхлорид PVC	47

Сокращенные названия материалов указаны в соответствии с международным обозначением пластиков.

О компании

Компания АНИОН образована в 1992 году и специализируется на производстве пластмассовых изделий. В настоящее время АНИОН является ведущей фирмой в России в области получения изделий из полиэтилена методом ротационного формования и производства полимерных полуфабрикатов из термопластичных инженерных пластиков (semi-finished thermoplastics).

АНИОН располагает двумя производственными площадками и складами в городах Клин (Московская область) и Дзержинск (Нижегородская область). Центральный офис компании и склад продукции расположен в г. Москве.

В 2006 году на производственной площадке в г. Клин было создано совместное предприятие с английской компанией «NYLACAST» по производству литого полиамида (cast-nylon) методом анион-

ной полимеризации лактамов. В России данный продукт выпускается под торговым названием «полиамид 6 блочный (капролон).

С 2011 года начато производство стержней, втулок и плит методом экструзии инженерных пластиков. На современном европейском оборудовании АНИОН производит широкий ассортимент заготовок из следующих материалов:

- полиэтилен (PE);
- полипропилен (PP);
- полиоксиметилен (POM-C, POM-H);
- полиамид 6 (PA6);
- полиамид 66 (PA66);
- полиамид 6 экструзионно-литой (PA6_ЭЛ);
- поликарбонат (PC).

В 2019 году освоено производство полиэфирэфиркетона (PEEK) и полифенилсульфона (PPSU).



Правильный выбор полимерного материала позволит достичь необходимого уровня функциональности и безопасности изделия, увеличить продолжительность его срока службы.

Для определения типа полимера следует учитывать множество факторов, но прежде всего условия его эксплуатации.

При выборе материала рекомендуем учитывать все факторы, указанные на рис. 1 настоящего каталога.

Специалисты АНИОН всегда готовы оказать помощь в подборе полимера. Между тем запуск изделий в серийное производство следует осуществлять только по результатам практических испытаний материала.

Следует так же отметить, что технические характеристики полимеров, указанные в настоящем каталоге, носят информационно-справочный характер и не могут быть гарантированно точными для всех форм и модификаций материала.

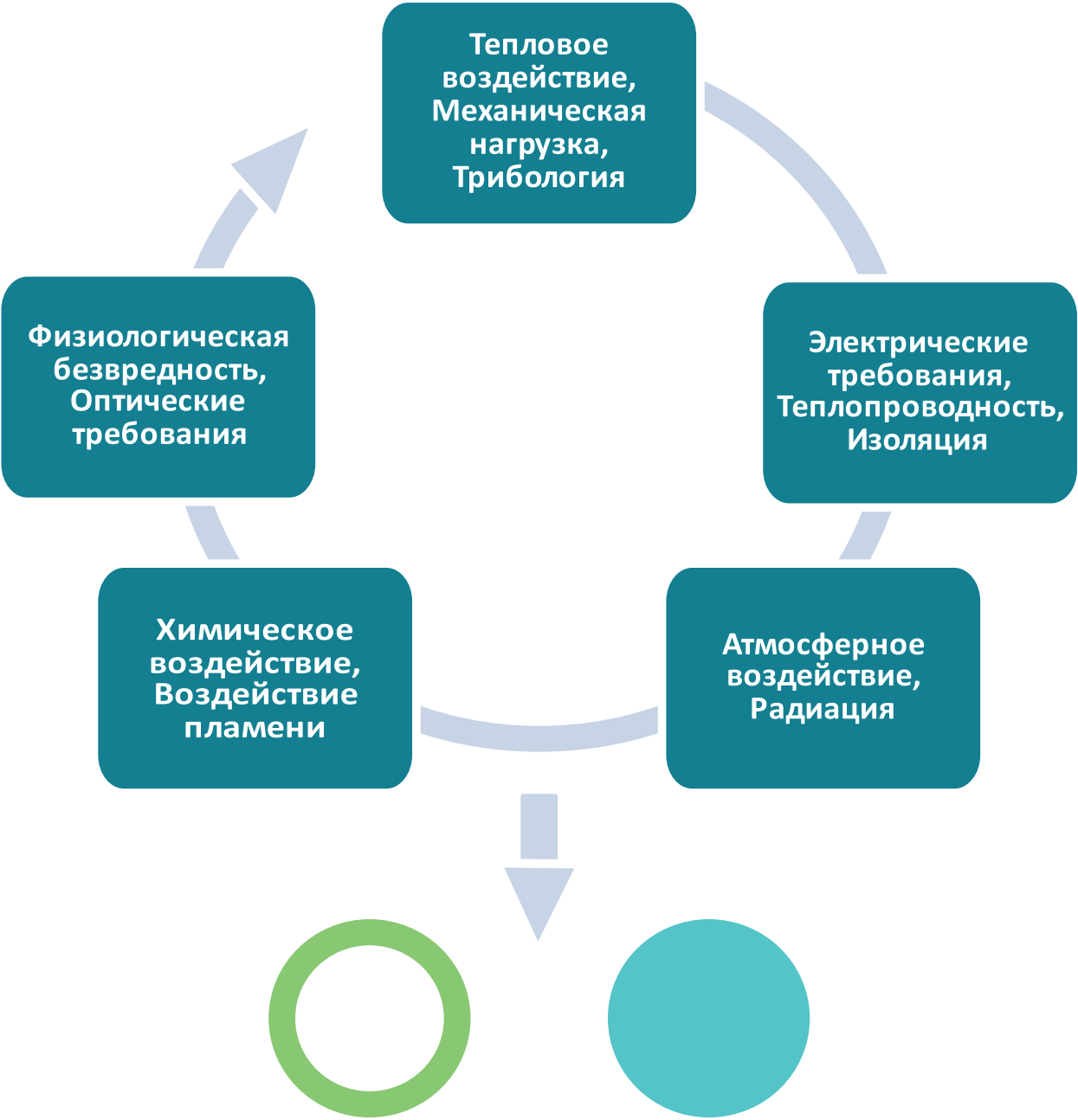


Рис. 1



Рис. 2

Стандартные полимеры

Эта категория включает в себя такие широко применяемые полимеры, как полиолефины (PE и PP), применение которых многообразно, а постоянная рабочая температура не превышает 100°C.

Конструкционные полимеры

К данной группе полимеров относятся те, постоянная рабочая температура которых находится в диапазоне от 100 до 150°C. Полиамиды (РА) и полиэфиры (РЕТ, РВТ) имеют хорошие механические свойства, высокую степень химической стойкости и отличные показатели по износу. Многообразие модификаций данных полимеров позволяет применять их с наибольшей эффективностью в различных условиях.

Инженерные (конструкционные) пластики легко поддаются механической обработке и широко используются для производства мелкосерийных деталей в автомобильной, обрабатывающей промышленности, а также в машиностроении,

в электронных и электротехнических технологиях,
в пищевом и грузоподъёмном оборудовании.

Высокотемпературные полимеры

К группе высокотемпературных полимеров относятся полимеры, постоянная рабочая температура которых находится в диапазоне от 150 до 300°C. Данные пластики обладают хорошими механическими свойствами, исключительно высокой химической стойкостью. Материалы полиэфирэфиркетон (PEEK) и полифениленсульфон (PPS) могут длительно эксплуатироваться при 160 - 260°C, а полиимиды (PI) и при более высоких температурах. Другие важные преимущества: стойкость к излучению высокой энергии, отличная огнестойкость (самозатухание) и хорошие электроизоляционные свойства.

Высокотемпературные полимеры применяются везде, где традиционные пластики работают на пределе своих возможностей или для замены металлических деталей.

Классификация полимеров

Обозначение полимера	Химическое название	Производитель	Рабочая температура (рис.2)
Стандартные полимеры			
SAN	Стиролакрилонитрил		
ABS	Акрилонитрил бутадиеновый сополимер		
PS	Полистирол		
PVC	Поливинилхлорид	Китай	
PE	Полиэтилен	АНИОН	
PP	Полипропилен (гомополимер и сополимер)	АНИОН	
PMMA	Полиметилметакрилат		
Конструкционные полимеры			
PMP	Полиметилпентен		
POM (POM-C; POM-H)	Полиоксиметилен (сополимер и гомополимер)	АНИОН	
PA12	Полиамид 12		
PA11	Полиамид 11		
PA6	Полиамид 6	АНИОН	
PA6G	Полиамид 6 литой (капролон)	АНИОН	
PA66	Полиамид 66	АНИОН	
PA 6-3-T	Полиамид 6-3-T		
PBT	Полибутилентерефталат		
PET	Полиэтилентерефталат		
PA46	Полиамид 46		
PC	Поликарбонат	АНИОН	
Высокотемпературные полимеры			
PVDF	Поливинилиденфторид		
PCTFE	Политрифторхлорэтилен		
ETFE	Этилентетрафторэтилен		
PSU	Полисульфон		
PEI	Полиэфиримид		
PFA	Перфторалкоксидный полимер		
PTFE	Политетрафторэтилен		
PPSU	Полифенилсульфон	АНИОН	
PES	Полиэфирсульфон		
PPS	Полифенилсульфид		
LCP	Жидкокристаллический полимер		
PEK	Полиэфиркетон		
PEEK	Полиэфирэфиркетон	АНИОН	
PEKEKK	Полиэфиркетонэфиркетонкетон		
PAI	Полиамидоимид		
PI	Полиимид		

Рекомендации по транспортировке и хранению полимерных заготовок

Полимерные заготовки АНИОН используются как сырье для изготовления широкого спектра высококачественных компонентов и деталей в таких областях, как машиностроение, автомобилестроение, пищевая промышленность, медицина, а также в полупроводниковых технологиях и аэрокосмической отрасли. Для соблюдения высокого стандарта качества и функциональности, а также обеспечения длительного срока хранения и эксплуатации полимеров должны быть приняты во внимание рекомендации по условиям их хранения, транспортировки и обработки.

1. Хранение, транспортировка и предварительная обработка материала должны проводиться таким образом, чтобы обеспечить сохранность обозначения (маркировки) пластика, в т.ч. номера партии. Это позволит идентифицировать материал и определит причины возникновения возможных проблем в процессе его обработки или эксплуатации.

2. Материал не должен подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и воздействию погодных условий в течение длительного времени. Воздействие солнечного излучения (УФ-излучение), атмосферного кислорода и влаги (осадки, влажность) и пр. могут оказывать негативное влияние на характеристики и свойства материала. Результатами этих воздействий может быть изменение цвета пластика, окисление поверхности, набухание, искривление, хрупкость или даже изменение механических свойств. В идеале, заготовки должны храниться в закрытых помещениях при температуре 23°C и относительной влажности 50%. Эти условия обязательны в случае изготовления из материала высокоточных деталей и там, где требуется длительное сохранение точности размеров.

Минимальное обесцвечивание поверхности пластика под воздействием окружающей среды возможно, является нормой и никак не влияет на свойства материала.

3. Полимеры не должны подвергаться длительному воздействию температур, кроме того, следует избегать резких колебаний температур. Указанные воздействия могут привести к хрупкости материала. Если транспортировка и (или) хранение полимерных заготовок производилось при температуре ниже нуля, то необходимо с особым вниманием отнестись к процессу подготовки материала к механической обработке, избегая при этом ударов и бросания, что может привести к появлению трещин или разрушению. Материал хранившийся при пониженных, равно как и при повышенных температурах, рекомендуем до начала работ по механической обработке выдерживать достаточное время при комнатной температуре.

4. Хранение полимерных заготовок должно осуществляться в закрытых складских помещениях в горизонтальном положении и с максимально возможным контактом с поверхностью. Это позволит избежать возможной деформации материала под воздействием собственной массы.

5. Любые работы, связанные с перемещением полимерных заготовок, в т.ч. погрузочно-разгрузочные работы, должны производиться с соблюдением существующих норм и требований безопасности. Кроме того, следует учитывать, что большинство полимеров имеют относительно низкий коэффициент трения и могут соскальзывать с подвесных устройств, стеллажей и пр., что может стать причиной производственных травм.

6. Следует избегать воздействия на материал высокой энергии (гамма, рентгеновское и пр.), т.к. это может привести к повреждению молекулярной структуры полимера.

7. Хранение полимерных заготовок должно осуществляться в отсутствии воздействия на них химических веществ и влаги. Контакт с химическими веществами или водой может привести к набуханию, химическому разложению или растрескиванию под воздействием внутренних напряжений.

8. Не допускается хранение полимерных материалов вместе с горючими веществами. В случае горения и разложения могут выделяться токсичные вещества. При соблюдении правил хранения, опасности возгорания материала нет.

9. Курение вблизи мест хранения и обработки полимерных заготовок запрещено. Некоторые полимеры, в частности фторполимеры, вступая в соединение с тлеющим табаком, могут образовывать токсичные вещества. При нормальных условиях хранения и эксплуатации полимерные материалы и изделия из них не токсичны и не представляют никакой опасности при контакте с их поверхностью. Для обеспечения охраны труда и здоровья перед началом работы с полимерами внимательно ознакомьтесь с информацией о них.

Приведенные выше рекомендации не заменяют какую-либо другую информацию о полимерах, нормативные акты и пр., предусмотренные для тех или иных материалов или изделий и не освобождают получателей и потребителей от ответственности и должной предусмотрительности. Эти рекомендации могут быть скорректированы с учетом индивидуальных условий.

Ненаполненные полимерные материалы можно обрабатывать при помощи быстрорежущих инструментов. Для обработки наполненных материалов необходимо использовать твердосплавный инструмент. В любом случае инструмент должен быть остро заточен. Ввиду плохой теплопроводности полимеров необходимо обеспечить хорошее отведение тепла. Наилучший отвод тепла происходит через стружку.

Высокую размерную точность готовых полимерных изделий возможно получить при условии обработки заготовок, прошедших предварительный отжиг. В противном случае нагрев полимеров в процессе механической обработки может привести к его деформации, короблению, как в процессе изготовления, так и при дальнейшей эксплуатации изделия.

Практически все полимерные заготовки, производимые АНИОН, подвергаются термической обработке (отжигу). Это позволяет добиться повышенной прочности и химической стойкости материала, увеличению кристаллизации. Отжиг производится в специальных печах с циркуляцией горячего воздуха (или азота) либо в масляной ванне. Термообработка полимеров необходима для снижения внутренних напряжений материала и увеличения стабильности размеров в широком диапазоне температур.

Если необходимо снять (удалить) большое кол-во материала с заготовки, то необходимо производить также и межстадийный отжиг (после черновой обработки). Узнать о времени и температуре процесса отжига можно у технических специалистов АНИОН. Материалы с высоким уровнем поглощения влаги (например, полиамиды) могут быть выдержаны в воде перед обработкой. Следует принять во внимание, что полимеры требуют более высокие производственные допуски, чем металлы, а также имеют более высокое тепловое расширение в сравнении с металлами.

Способы механической обработки полимеров

1. Обточка. Рекомендации по геометрии инструментов приведены в таблицах на стр.12-13. Для получения высокого качества поверхности необходимо использовать широкий выравнивающий инструмент. Для тонкостенных и особо гибких заготовок лучше подойдут резцы клиновидной формы.

2. Фрезерование. Для ровных поверхностей более экономичным является торцевое фрезерование. Для снижения вибрации при периферийном и профильном фрезеровании на станке не должно

стоять два и более резца, а также должен быть существенно увеличен шаг между резцами. Наилучшее качество резки и качество обработки поверхности достигается на станке с одним резцом.

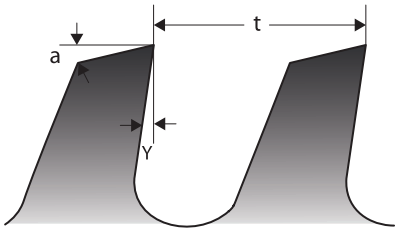
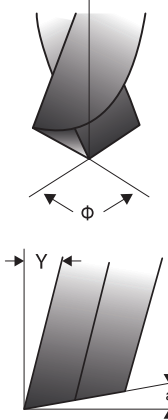
3. Сверление. Спиральные сверла из быстрорежущей стали хорошо подходят для полимеров, но из-за большого тепловыделения необходимо применение охлаждающей жидкости. Для лучшего отведения тепла и удаления стружки сверло следует регулярно вынимать из места сверления. В основном рекомендуется использовать спиральные сверла. Угол кручения должен составлять от 12° до 16°. Отверстия большого диаметра следует предварительно сверлить начерно с применением колонковой дрели или же вырезать. Особое внимание следует уделить тщательной заточке инструмента при работе с твердыми материалами. В противном случае возникающее при сверлении внутреннее напряжение может привести к расколу детали. Армированные материалы обладают более высоким внутренним напряжением и меньшей ударной прочностью, чем ненаполненные полимеры, следовательно, более подвержены расколу при механической обработке. При возможности армированные материалы перед обработкой следует нагреть примерно до 120°C (температура выдержки примерно 1 час на каждые 10 мм стенки). Эту операцию также рекомендуется выполнять при обработке полиамида 66, полиамида 6 литьевого, полиэфиров.

4. Резка пилой. Следует избегать излишнего нагрева, образующегося при трении. Наиболее подходящим является использование остро заточенных дисковых пил с большим шагом зубьев. Тонкостенные детали обычно режут сравнительно тонкими инструментами.

5. Нарезание резьбы. Резьбу лучше всего наносить резьбовой гребёнкой. Образования заусенцев можно избежать, используя гребёнку с тонкими зубцами. Не рекомендуется использовать нарезные шайбы, т.к. при удалении шайбы происходит повторная нарезка. При использовании дрели под резьбу следует делать припуск на обработку (в зависимости от материала и диаметра, основной показатель 0,1 мм).

Несоблюдение рекомендаций по обработке может привести к локальному перегреву и, как следствие, деформации материала. Выделяющиеся продукты распада (например, при перегреве фторопластовых заготовок) следует удалять с помощью специального оборудования.

Общие параметры обработки

Способ обработки	Распил					Сверление					
	 а Задний угол инструмента (°) γ Передний угол инструмента (°) V Скорость (м/мин) t Шаг зубцов (мм)					 а Задний угол инструмента (°) γ Передний угол инструмента (°) φ Угол между осью (°) V Скорость (м/мин) S Подача (мм/ед) Угол закрутки (β) сверла должен быть примерно 12-16°					
Материалы	а	γ	V	t		а	γ	φ	V	S	
PE, PP	20 - 30	2 - 5	500	3 - 8		5 - 15	10 - 20	90	50 - 150	0,1 - 0,3	
ABS	15 - 30	0 - 5	300	2 - 8		8 - 12	10 - 30	90	50 - 200	0,2 - 0,3	
POM-C, POM-H	20 - 30	0 - 5	500 - 800	2 - 5		5 - 10	15 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3	
PA6, PA11, PA12, PA66, PA6G	20 - 30	2 - 5	500	3 - 8	●	5 - 15	10 - 20	90	50 - 150	0,1 - 0,3	●
PBT, PET	15 - 30	5 - 8	300	3 - 8	●	5 - 10	10 - 20	90	50 - 100	0,2 - 0,3	●
PC	15 - 30	5 - 8	300	3 - 8	●	8 - 10	10 - 20	90	50 - 100	0,2 - 0,3	●
PVDF, PTFE	20 - 30	5 - 8	300	2 - 5		10 - 16	5 - 20	130	150 - 200	0,2 - 0,3	
PEI	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5	●	3 - 10	10 - 20	90	20 - 80	0,1 - 0,3	●
PPSU, PSU	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5	●	3 - 10	10 - 20	90	20 - 80	0,1 - 0,3	●
PPS	15 - 30	0 - 5	500 - 800	3 - 5		5 - 10	10 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3	
PEEK	15 - 30	0 - 5	500 - 800	3 - 5		5 - 10	10 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3	
PAI, PI	5 - 10	0 - 3	800 - 900	10 - 14		5 - 10	5 - 10	120	80 - 100	0,1 - 0,3	
Наполненные полимеры ●	15 - 30	10 - 15	200 - 300	3 - 5	●	6	5 - 10	120	80 - 100	0,1 - 0,3	●

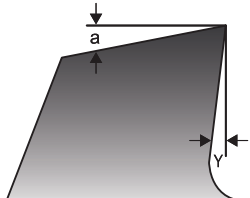
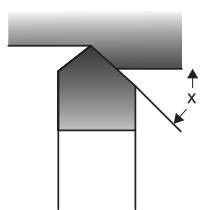
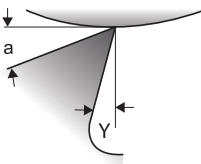
Нагревание до распада:

От Ø 60 мм PEEK GF/PVX, PPS GF/PVX
От Ø 80 мм PA66 GF, PET, PBT GF
От Ø 100 мм PA6 GF, PA66

Нагрев до начала сверления в центре:

От Ø 60 мм PEEK GF/PVX, PPS GF/PVX
От Ø 80 мм PA66 MH, PA66 GF, PET, PBT GF
От Ø 100 мм PA6 GF, PA66, PA6 MO

Общие параметры обработки

Способ обработки	Фрезерование				Точение					
	 а Задний угол инструмента (°) γ Передний угол инструмента (°) V Скорость (м/мин) t Шаг зубцов (мм) Подача может составлять до 0,5 мм на зуб				 а Задний угол инструмента (°) γ Передний угол инструмента (°) X Угол установки (°) V Скорость (м/мин) S Подача (мм/ед)  Радиус закругления (r) должен составлять по меньшей мере 0,5 мм					
Материалы	а	γ	V		а	γ	X	V	S	
PE, PP	10 - 20	5 - 15	250 - 500		6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	
ABS	5 - 10	0 - 10	300 - 500		5 - 15	25 - 30	15	200 - 500	0,2 - 0,5	
POM-C, POM-H	5 - 15	5 - 15	250 - 500		6 - 8	0 - 5	45 - 60	300 - 600	0,1 - 0,4	
PA6, PA11, PA12, PA66, PA6G	10 - 20	5 - 15	250 - 500		6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	
PBT, PET	5 - 15	5 - 15	300		5 - 10	0 - 5	45 - 60	300 - 400	0,2 - 0,4	
PC	10 - 20	5 - 15	300	●	5 - 10	6 - 8	45 - 60	300	0,1 - 0,5	●
PVDF, PTFE	5 - 15	5 - 15	250 - 500		10	5 - 8	10	150 - 500	0,1 - 0,3	
PEI	2 - 10	1 - 5	250 - 500	●	6	0	45 - 60	350 - 400	0,1 - 0,3	●
PPSU, PSU	2 - 10	1 - 5	250 - 500	●	6	0	45 - 60	350 - 400	0,1 - 0,3	●
PPS	5 - 15	6 - 10	250 - 500		6 - 8	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	
PEEK	5 - 15	6 - 10	250 - 500		6 - 8	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	
PAI, PI	2 - 5	0 - 5	90 - 100		2 - 5	0 - 5	7 - 10	100 - 120	0,05 - 0,08	
Наполненные полимеры ●	15 - 30	6 - 10	80 - 100		6 - 8	2 - 8	45 - 60	150 - 200	0,1 - 0,5	

● Армированные / наполненные: стекловолокно, стеклянные шарики, углеволокло, минеральный наполнитель, графит, слюда, тальки пр.

● Предварительный нагрев материала до 120°C.

● Особое внимание при использовании хладагентов. Материал восприимчив к растрескиванию под напряжением.

Технические характеристики материалов

Производитель		АНИОН	
Технические характеристики	Единицы измерения	Высокотемпературные полимеры	
		PEEK	PPSU
Плотность	г/см ³	1,31	1,29
Прочность при растяжении	МПа	116	70
Прочность при изгибе	МПа	-	105
Относительное удлинение при разрыве	%	15	60-120
Модуль упругости при растяжении	МПа	4500	2300
Модуль упругости при изгибе	МПа	-	2400
Твердость по Шору по шкале D		88	81
Ударная вязкость по Шарпи	КДж/м ²	-	-
Ударная вязкость образца с надрезом по Шарпи	КДж/м ²	4	-
Ударная вязкость по Изоду с надрезом	Дж/м	-	694
Ударная вязкость по Изоду без надреза	Дж/м	-	нет разр.
Коэффициент трения		-	-
Водопоглощение	%	0,02	0,4
Диэлектрическая прочность, 3,2 мм	кВ/мм	-	15
Максимальная температура кратковременной эксплуатации	°C	300	190
Минимальная температура кратковременной эксплуатации	°C	-	-
Максимальная постоянная рабочая температура эксплуатации	°C	260	170
Минимальная постоянная рабочая температура эксплуатации	°C	-60	-
Температура стеклования	°C	-	220
Температура плавления	°C	341	-
Температура изгиба при напряжении 1,82 Мпа	°C	-	207
Воспламеняемость (толщина 3 мм / 6 мм)		V0	-
Удельное объемное электрическое сопротивление	Ом*см	-	10 ¹⁵
Удельное поверхностное сопротивление	Ом*м	10 ¹⁴	-
Коэффициент линейного теплового расширения	10 ⁻⁵ /K ⁻¹	5	-
Теплопроводность	Вт/м*K	0,27	0,27

Технические характеристики материалов

АНИОН									
Капролон						Полиамид 6		Полиамид 66	Полиоксиметилен
РА6 натуральный и окрашенный	РА6 графитонаполненный	РА6 маслонполненный	РА6 с MoS2	РА6 маслонполненный с MoS2	РА6 УФ и термостабилизированный	РА6 экструзионный	РА6 экструзионно-литой	РА66	РОМ-С
1,145	1,17	1,14	1,15	1,145	1,14	1,14	1,14	1,14	1,41
80	75	75	80	85	80	75	80	84	67
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
>20	5	>20	>20	>20	>20	50	-	35	30
2800-3000	-	2800-3000	2800-3000	2800-3000	2700	2600	2800-3000	2800	2800
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
84	79-80	84	84	84	82-84	81	83	85	81
без разрушения							без разрушения		6
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0,39	0,22	0,15	0,25	0,21	0,15	0,39	0,39	0,3	0,25
7	7-10	4-5	7	6-7	4-5	10	7	5-6	0,22
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
170	170	170	170	170	170	160	170	200	140
-100	-100	-100	-100	-100	-100	-100	-100	-100	-50
100	100	100	105	105	115	98	100	120	100
-60	-60	-60	-60	-60	-60	-60	-60	-60	-30
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
220	220	220	220	220	220	220	220	260	170
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB
10 ¹⁴	-	10 ¹³	10 ¹⁴	10 ¹³	10 ¹⁴	10 ¹³	10 ¹⁴	10 ¹⁶	10 ¹⁴
10 ¹³	-	10 ¹²	10 ¹³	10 ¹²	10 ¹³	10 ¹⁵	10 ¹³	10 ¹⁴	10 ¹⁵
8	8	8	8	8	8	8	8	8	10
0,26	0,32-0,4	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,28	0,31

Технические характеристики материалов

Производитель		АНИОН			Китай	
Технические характеристики	Единицы измерения	Поликарбонат	Полипропилен	Полиэтилен	Высокомолекулярный полиэтилен	Сверхвысокомолекулярный полиэтилен
		PC	PP	PE	PE-500	PE-1000
Плотность	г/см ³	1,22	0,91	0,95	0,95	0,93
Прочность при растяжении	МПа	-	-	-	-	-
Напряжение при растяжении	МПа	-	26	25	28	19
Прочность при изгибе	МПа	-	-	-	-	-
Удлинение при растяжении	%	-	7	-	8	11
Относительное удлинение при разрыве	%	120	300	>50	-	-
Модуль упругости при растяжении	МПа	-	1200	200	1100	700
Предел текучести при растяжении	МПа	60	-	-	-	-
Модуль упругости при изгибе	МПа	2250	-	-	-	-
Твердость по Шору по шкале D		-	67	65	65	60
Ударная вязкость по Шарпи	КДж/м ²	-	без излома	без излома	без излома	без излома
Ударная вязкость образца с надрезом по Шарпи	КДж/м ²	-	45	-	-	-
Ударная вязкость по Изоду с надрезом	Дж/м ²	75	-	-	-	-
Ударная вязкость по Изоду без надреза	Дж/м	-	-	-	-	-
Коэффициент трения		-	-	-	-	-
Водопоглощение	%	-	-	-	-	<0,01
Диэлектрическая прочность, 3,2 мм	кВ/мм	-	-	-	-	-
Максимальная температура кратковременной эксплуатации	°C	-	-	-	-	-
Минимальная температура кратковременной эксплуатации	°C	-	-	-	-	-
Максимальная постоянная рабочая температура эксплуатации	°C	-	80	80	80	80
Минимальная постоянная рабочая температура эксплуатации	°C	-	-20	-40	-100	-260
Температура стеклования	°C	-	-	-	-	-
Температура плавления	°C	-	-	-	-	-
Температура изгиба при напряжении 1,82 Мпа	°C	-	-	-	-	-
Воспламеняемость (толщина 3 мм / 6 мм)		-	-	B2	B2	B2
Электрическая прочность	кВ/мм	-	52	-	44	44
Удельное объемное электрическое сопротивление	Ом*м	-	-	-	-	-
Удельное поверхностное сопротивление	Ом*м	-	10 ¹⁴	-	≥10 ¹³	≥10 ¹³
Средний коэффициент линейного теплового расширения	К ⁻¹	-	1,6 x 10 ⁻⁴	4 x 6 ⁻⁵	1,8 x 10 ⁻⁴	1,8 x 10 ⁻⁴
Теплопроводность	Вт/м*K	-	0,22	0,35	0,38	0,38

Механическая обработка и раскрой пластиков

На собственном современном и высокоточном оборудовании ООО «АНИОН» производит следующие виды работ по механической обработке полимерных материалов:



Распил пластиков

Раскрой листов и плит, распил стержней и втулок.



Гидроабразивная резка

Распил и фигурная резка всех типов полимерных заготовок (плит, листов, стержней, втулок).



Токарная обработка

Получение деталей различной сложности, в т.ч. валов, шкивов, втулок, сфер и проч.



Фрезерная обработка

Изготовление деталей сложной конфигурации, пресс-форм, штампов, кондукторов и проч.



Сверление

Выполнение отверстий различного диаметра и глубины, в т.ч. многогранных отверстий.

Все работы осуществляются по заранее согласованному с заказчиком чертежам и эскизам.

Примеры деталей



Изделие: планки
Материал: полиацеталь



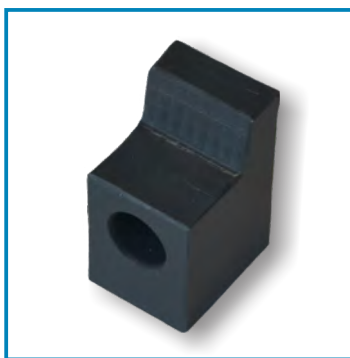
Изделие: зубчатое колесо
Материал: полиамид 6 блочный



Изделие: упор
Материал: полиэтилен



Изделие: крышки
Материал: полиамид 6



Изделие: кулачок
Материал: полипропилен



Изделие: вал
Материал: полиацеталь

Пластиковые отводные блоки для лифта

Пластиковые отводные блоки – современный аналог чугунных роликов, применяемых в лифтовых конструкциях.

Они имеют более мягкую поверхность при сохранении высокой износостойкости и прочности, существенно снижая трение каната и увеличивая срок его эксплуатации.

Обладая повышенной гибкостью, пластиковые блоки принимают большую часть вибрации, делая движение лифта бесшумным, плавным и комфортным для человека.

В отличие от тяжелых металлических отводных блоков, пластиковые ролики не требуют специальных подъемных механизмов для монтажа и больших противовесов при эксплуатации, за счет чего сокращаются затраты на их установку и техническое обслуживание.

Высококачественные отводные блоки из полиамида 6 блочного (капролона) проходят необходимую механическую доработку и тщательно проверяются на соответствие техническим параметрам.

Преимущества пластиковых блоков в сравнении с металлическим аналогом:

- обладают меньшим весом, благодаря чему снижен момент инерции;
- устойчивы к старению и УФ-излучению;
- в 2-3 раза увеличивают срок службы каната;
- в 3 раза уменьшают ходовой шум;
- не требуют сложного и затратного монтажа.

Стандартный цвет пластиковых отводов для лифтов: желтый.

Интервал рабочих температур: от -20 до +60°С.

Размерный ряд отводных блоков

Артикул блока: Артикул подшипника (ГОСТ 8882)	Условный диаметр блока по оси канатов, мм	Ширина ступицы под подшипники, мм	Число канавок (ручьев) под канаты, мм	Расстояние между ручьями, мм	Диаметр каната, мм	Количество подшипников, шт
A432x3x10x84x2	432	84	3	15	10	-
A432x3x10x84x2: 76-180310	432	84	3	15	10	2
A432(16)x3x10x84x2	432	84	3	16	10	-
A432(16)x3x10x84x2: 76-180310	432	84	3	16	10	2
A432(18)x3x10x84x2	432	84	3	18	10	-
A432(18)x3x10x84x2: 76-180310	432	84	3	18	10	2
A503x4x12x84x2	503	84	4	18	12	-
A503x4x12x84x2: 76-180310	503	84	4	18	12	2
A503(17)x4x12x84x2	503	84	4	17	12	-
A503(17)x4x12x84x2: 76-180310	503	84	4	17	12	2



MAX 6000 KG

Полиэфирэфиркетон

Полиэфирэфиркетон (PEEK) – полукристаллический высокотехнологичный термопласт, способный сохранять отличные механических и электрические свойства при одновременном воздействии высоких температур, давления, химических веществ.

Используются для изготовления деталей, работающих в узлах трения скольжения (подшипников, втулок, направляющих, вкладышей), отличающихся высокой точностью и надежностью.

Характеристики	•устойчивость к длительному воздействию высоких температур (температура эксплуатации до +260°); •превосходное сопротивление ползучести; •стойкость к рентгеновским лучам, УФ излучению; •высокие показатели твердости, вязкости и усталостной прочности; •природная огнестойкость; •отличные диэлектрические свойства; •низкий коэффициент трения; •климатическая стойкость; •стабильность размеров; •низкое влагопоглощение; •биологическая безвредность; •превосходная износостойкость; •доступность механической обработки, сварки, склеивания; •стойкость к действию водяного пара.
Химическая стойкость	•обладает хорошей химической стойкостью, сохраняющейся даже при экстремальных тепловых воздействиях.
Области применения	•нефтяная и газовая промышленность; •электро- и гидроэнергетика; •автомобиле- и машиностроение; •атомная и химическая отрасли; •нефтехимия; •военная и авиакосмическая промышленность; •пищевое производство; •фармацевтика и медицина; •металлургия.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Стержни экструзионные / PEEK

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{± +5%} /500
8,0	+0...+0,7	●
10,0	+0...+0,7	●
15,0	+0...+0,9	●
20,0	+0...+0,9	●
25,0	+0,2...+1,5	●
30,0	+0,2...+1,5	●
40,0	+0,2...+1,5	●
45,0	+0,3...+2,6	●
50,0	+0,3...+2,6	●
60,0	+0,3...+2,6	●
70,0	+0,5...+4,0	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{± +5%} /500
80,0	+0,5...+4,0	●
90,0	+0,5...+4,0	●
100,0	+0,7...+5,0	●
110,0	+0,7...+5,0	●
120,0	+0,7...+5,0	●
130,0	+0,9...+7,5	●
140,0	+0,9...+7,5	●
150,0	+1,2...+8,5	●
160,0	+1,2...+8,5	●
180,0	+1,2...+8,5	●
200,0	+1,2...+8,5	●

Обозначения цветов: ● натуральный

Полифенилсульфон (PPSU) является аморфным полимером янтарного цвета и предназначен для

использования в самых ответственных областях.

Характеристики	• высокая стойкость к многократной стерилизации; • отменная ударная прочность; • негорючесть; • деформационная теплостойкость позволяет полимеру PPSU выдерживать ударные нагрузки в условиях высоких температур.
Химическая стойкость	• великолепная химическая стойкость.
Области применения	• газовая промышленность; • нефтяное оборудование; • микроэлектроника и электротехника; • пищевая промышленность; • медицина и фармацевтика.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Стержни экструзионные / PPSU

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{± +5%} /500
8,0	+0...+0,7	●
10,0	+0...+0,7	●
15,0	+0...+0,9	●
20,0	+0...+0,9	●
25,0	+0,2...+1,5	●
30,0	+0,2...+1,5	●
40,0	+0,2...+1,5	●
45,0	+0,3...+2,6	●
50,0	+0,3...+2,6	●
60,0	+0,3...+2,6	●
70,0	+0,5...4,0	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{± +5%} /500
80,0	+0,5...+4,0	●
90,0	+0,5...+4,0	●
100,0	+0,7...+5,0	●
110,0	+0,7...+5,0	●
120,0	+0,7...+5,0	●
130,0	+0,9...+7,5	●
140,0	+0,9...+7,5	●
150,0	+1,2...+8,5	●
160,0	+1,2...+8,5	●
180,0	+1,2...+8,5	●
200,0	+1,2...+8,5	●

Обозначения цветов: ● натуральный

РА6 натуральный и окрашенный | Капролон

Полиамид 6 блочный (капролон) - популярный конструкционный материал, полученный методом анионной полимеризации капролактама, проходящей непосредственно в литьевой форме в присутствии катализаторов и активаторов. Обладает отличными физико-механическими и антифрикционными свойствами.

Материал отличается высокой температурой размягчения и эластичностью при низких температурах. Это позволяет использовать его в условиях с температурными перепадами в широком диапазоне. Имеет низкий коэффициент трения в паре с любыми металлами, хорошо обрабатывается фрезерованием, точением, сверлением и шлифованием.

Характеристики	•отличная ударная прочность и стойкость к изгибающим нагрузкам; •широкий диапазон температур эксплуатации (температура постоянной эксплуатации от -60 до +100°С); •превосходные диэлектрические свойства; •высокие показатели прочности и жесткости; •низкий коэффициент трения; •малый удельный вес при достаточной прочности (в 2–3 раза легче алюминия и в 5–8 раз легче стали); •высокая коррозионная стойкость; •вибростойкость; •шумопоглощение и звуконепроницаемость; •чистота и легкость механической обработки; •цветовое разнообразие; •экологичность; •высокий срок службы; •низкая стоимость.
Химическая стойкость	•невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводов.
Области применения	•металлургия; •станкостроение; •машиностроение; •пищевая индустрия; •фармацевтическая промышленность; •нефтяная промышленность.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная
обработка



Гидро-
абразивная
резка



Сверление



Фрезерная
обработка



Распил
пластиков

Капролон | PA6 натуральный и окрашенный

Плиты литые / PA6

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 ^{± +20} x 1000 ^{± +20}	1000 ^{± +20} x 2000 ^{± +20}	1000 ^{± +20} x 800 ^{± +20}	900 ^{± +20} x 800 ^{± +20}	800 ^{± +20} x 800 ^{± +20}	500 ^{± +20} x 800 ^{± +20}
6,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●				
8,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●				
10,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●				
12,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●				
15,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●				
20,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●				
25,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●				
30,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●				
35,0	+0,5...+3,5	●●●●	●●●●				
40,0	+0,5...+3,5	●●●●	●●●●				
45,0	+0,5...+3,5	●●●●	●●●●				
50,0	+0,5...+3,5	●●●●	●●●●				
55,0	+1,0...+5,0	●●●●					
60,0	+1,0...+5,0	●●●●					
65,0	+1,0...+5,0	●●●●					
70,0	+1,0...+5,0	●●●●					
75,0	+1,0...+5,0	●●●●					
80,0	+1,0...+5,0	●●●●					
85,0	+1,0...+5,0	●●●●					
90,0	+1,0...+5,0	●●●●					
95,0	+1,0...+5,0	●●●●					
100,0	+1,0...+5,0	●●●●					
120,0	+1,0...+5,0			●●●●	●●●●	●●●●	●●●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● желтый ● красный ● черный

Стержни литые / PA6

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{± +20}	1000 ^{± +40}	3000 ^{± +120}			500 ^{± +20}	1000 ^{± +40}	3000 ^{± +120}			500 ^{± +20}	1000 ^{± +40}	3000 ^{± +120}
50,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	145,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		280,0	+2,0...+11,0	●●●●	●●●●	
55,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	150,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		290,0	+4,0...+11,0	●●●●		
60,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	160,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		300,0	+4,0...+11,0	●●●●		
65,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	165,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		310,0	+4,0...+11,0	●●●●		
70,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	170,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		320,0	+4,0...+11,0	●●●●		
75,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	180,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		330,0	+4,0...+11,0	●●●●		
80,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	190,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		350,0	+4,0...+11,0	●●●●		
85,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	200,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		360,0	+4,0...+11,0	●●●●		
90,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	215,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		380,0	+4,0...+11,0	●●●●		
95,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	220,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		400,0	+4,0...+11,0	●●●●		
100,0	+1,0...+3,0	●●●●	●●●●	●●●●	230,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		420,0	+4,0...+11,0	●●●●		
105,0	+2,0...+5,0	●●●●	●●●●		235,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		450,0	+4,0...+11,0	●●●●		
110,0	+2,0...+5,0	●●●●	●●●●		240,0	+2,0...+9,0	●●●●	●●●●		480,0	+4,0...+11,0	●●●●		
115,0	+2,0...+5,0	●●●●	●●●●		250,0	+2,0...+11,0	●●●●	●●●●		500,0	+4,0...+11,0	●●●●		
120,0	+2,0...+5,0	●●●●	●●●●		255,0	+2,0...+11,0	●●●●	●●●●						
125,0	+2,0...+5,0	●●●●	●●●●		260,0	+2,0...+11,0	●●●●	●●●●						
130,0	+2,0...+5,0	●●●●	●●●●		265,0	+2,0...+11,0	●●●●	●●●●						
135,0	+2,0...+5,0	●●●●	●●●●		270,0	+2,0...+11,0	●●●●	●●●●						
140,0	+2,0...+5,0	●●●●	●●●●		275,0	+2,0...+11,0	●●●●	●●●●						

Обозначения цветов: ● натуральный ● желтый ● красный ● черный

РА6 натуральный и окрашенный | Капролон

Втулки литые / РА6

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{± 25}	1000 ^{± 25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		● ● ● ●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		● ● ● ●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		● ● ● ●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		● ● ● ●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		● ● ● ●
80,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		● ● ● ●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		● ● ● ●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		● ● ● ●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		● ● ● ●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		● ● ● ●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		● ● ● ●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		● ● ● ●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		● ● ● ●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		● ● ● ●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		● ● ● ●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		● ● ● ●
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		● ● ● ●
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		● ● ● ●
145,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-6,5		● ● ● ●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		● ● ● ●
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		● ● ● ●
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		● ● ● ●
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		● ● ● ●
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		● ● ● ●
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		● ● ● ●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		● ● ● ●
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		● ● ● ●
210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		● ● ● ●

Обозначения цветов:

● натуральный
● желтый

● красный
● черный

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{± 25}	1000 ^{± 25}
220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		● ● ● ●
230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		● ● ● ●
235,0	+3,0...+9,0	60-215	-3,0...-10,0		● ● ● ●
240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		● ● ● ●
250,0	+3,0...+9,0	80-230	-3,5...-12,0		● ● ● ●
260,0	+3,0...+9,0	80-240	-3,5...-12,0		● ● ● ●
270,0	+3,0...+9,0	Внутренний диаметр зависит от веса заготовки. Заготовки весом более 80 кг не производятся.	-3,5...-12,0		● ● ● ●
280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		● ● ● ●
290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		● ● ● ●
300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		● ● ● ●
450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	
480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		● ● ● ●
500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	● ● ● ●
600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	● ● ● ●
700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	
710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		● ● ● ●
740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	
800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	
810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		● ● ● ●
900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	● ● ● ●	
1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	● ● ● ●	

Графитонаполненный полиамид 6 блочный (капролон) – это материал с улучшенными антифрикционными и теплопроводными свойствами за счет включения в его состав частиц графита. Графит обладает большой механической жесткостью, хорошей тепло- и электропроводностью. Включение небольшого количества вещества достаточно, чтобы придать полиамиду комплекс улучшенных механических и функциональных свойств.

В отличие от немодифицированного материала полиамид с графитом имеет в 1,5 раза улучшенные показатели теплопроводности и почти в 2 раза сниженный коэффициент трения. С успехом применяется в условиях повышенных скоростей, высоких удельных нагрузок и температур.

Используется для производства деталей антифрикционного назначения (втулки, вкладыши, подшипники и пр.).

Характеристики	•увеличенная стойкость к нагрузкам при истирании; •меньший механический износ; •сниженный коэффициент трения; •повышенная теплопроводность; •размерная стабильность; •отличная термо-, химическая и климатическая стойкость; •невысокое влагопоглощение; •стабильность характеристик в период эксплуатации.
Химическая стойкость	•невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводов.
Области применения	•приборостроение; •машиностроение; •энергетика; •оборонно-промышленный комплекс.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты литые / PA6 графитонаполненный

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 ^{± +20} x 1000 ^{± +20}	1000 ^{± +20} x 2000 ^{± +20}	1000 ^{± +20} x 800 ^{± +20}	900 ^{± +20} x 800 ^{± +20}	800 ^{± +20} x 800 ^{± +20}	500 ^{± +20} x 800 ^{± +20}
6,0	+0...+2,5	●	●				
8,0	+0...+2,5	●	●				
10,0	+0...+2,5	●	●				
12,0	+0...+2,5	●	●				
15,0	+0...+2,5	●	●				
20,0	+0...+2,5	●	●				
25,0	+0...+2,5	●	●				
30,0	+0...+2,5	●	●				
35,0	+0,5...+3,5	●	●				
40,0	+0,5...+3,5	●	●				
45,0	+0,5...+3,5	●	●				
50,0	+0,5...+3,5	●	●				
55,0	+1,0...+5,0	●					
60,0	+1,0...+5,0	●					
65,0	+1,0...+5,0	●					
70,0	+1,0...+5,0	●					
75,0	+1,0...+5,0	●					
80,0	+1,0...+5,0	●					
85,0	+1,0...+5,0	●					
90,0	+1,0...+5,0	●					
95,0	+1,0...+5,0	●					
100,0	+1,0...+5,0	●					
120,0	+1,0...+5,0			●	●	●	●

Обозначения цветов: ● черный

РА6 графитонаполненный | Капролон

Стержни литые / РА6 графитонаполненный

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{≤ +20}	1000 ^{≤ +40}	3000 ^{≤ +120}			500 ^{≤ +20}	1000 ^{≤ +40}	3000 ^{≤ +120}			500 ^{≤ +20}	1000 ^{≤ +40}	3000 ^{≤ +120}
50,0	+1,0...+3,0	●	●	●	145,0	+2,0...+9,0	●	●		280,0	+2,0...+11,0	●	●	
55,0	+1,0...+3,0	●	●	●	150,0	+2,0...+9,0	●	●		290,0	+4,0...+11,0	●		
60,0	+1,0...+3,0	●	●	●	160,0	+2,0...+9,0	●	●		300,0	+4,0...+11,0	●		
65,0	+1,0...+3,0	●	●	●	165,0	+2,0...+9,0	●	●		310,0	+4,0...+11,0	●		
70,0	+1,0...+3,0	●	●	●	170,0	+2,0...+9,0	●	●		320,0	+4,0...+11,0	●		
75,0	+1,0...+3,0	●	●	●	180,0	+2,0...+9,0	●	●		330,0	+4,0...+11,0	●		
80,0	+1,0...+3,0	●	●	●	190,0	+2,0...+9,0	●	●		350,0	+4,0...+11,0	●		
85,0	+1,0...+3,0	●	●	●	200,0	+2,0...+9,0	●	●		360,0	+4,0...+11,0	●		
90,0	+1,0...+3,0	●	●	●	215,0	+2,0...+9,0	●	●		380,0	+4,0...+11,0	●		
95,0	+1,0...+3,0	●	●	●	220,0	+2,0...+9,0	●	●		400,0	+4,0...+11,0	●		
100,0	+1,0...+3,0	●	●	●	230,0	+2,0...+9,0	●	●		420,0	+4,0...+11,0	●		
105,0	+2,0...+5,0	●	●		235,0	+2,0...+9,0	●	●		450,0	+4,0...+11,0	●		
110,0	+2,0...+5,0	●	●		240,0	+2,0...+9,0	●	●		480,0	+4,0...+11,0	●		
115,0	+2,0...+5,0	●	●		250,0	+2,0...+11,0	●	●		500,0	+4,0...+11,0	●		
120,0	+2,0...+5,0	●	●		255,0	+2,0...+11,0	●	●						
125,0	+2,0...+5,0	●	●		260,0	+2,0...+11,0	●	●						
130,0	+2,0...+5,0	●	●		265,0	+2,0...+11,0	●	●						
135,0	+2,0...+5,0	●	●		270,0	+2,0...+11,0	●	●						
140,0	+2,0...+5,0	●	●		275,0	+2,0...+11,0	●	●						

Обозначения цветов: ● черный

Втулки литые / РА6 графитонаполненный

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{± +25}	1000 ^{± +25}					500 ^{± +25}	1000 ^{± +25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●	210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	235,0	+3,0...+9,0	60-215	-3,0...-10,0		●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●
80,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	250,0	+3,0...+9,0	80-230	-3,5...-12,0		●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●	260,0	+3,0...+9,0	80-240	-3,5...-12,0		●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●	
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
145,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-6,5		●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки.
Заготовки весом более 80 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● черный

Капролон (полиамид 6 блочный) маслонаполненный – модифицированный с помощью включения в структуру специальной системы масляных смазок полимер, широко используемый благодаря превосходным показателям скольжения (показатели трения ниже показателей обычного полиамида в 2,5 раза).

Равномерное распределением смазки в структуре материала обеспечивает непрерывное самосмазывание рабочих поверхностей на протяжении всего срока службы детали.

Использование в узлах трения самосмазывающихся полимерных материалов позволяет существенно упростить конструкцию механизма (отпадает необходимость в сложных системах смазывания), минимизировать трудоемкость его обслуживания (не требуется замена/доливка смазочного материала), снизить вес и продлить срок службы механизмов, работающих в условиях повышенных скоростей, давления, температур.

Характеристики	•низкое значение коэффициента трения; •повышенная износостойкость и сопротивление абразивному трению; •размерная стабильность; •пониженное влагопоглощение; •высокая химическая стойкость; •стабильность характеристик в период эксплуатации.
Химическая стойкость	•невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводов.
Области применения	•самолето- и судостроение; •нефтехимический комплекс; •энергетика; •машиностроение; •фарминдустрия; •пищевое производство.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты литые / PA6 маслонаполненный

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}	1000 ^{±+20} x 2000 ^{±+20}	1000 ^{±+20} x 800 ^{±+20}	900 ^{±+20} x 800 ^{±+20}	800 ^{±+20} x 800 ^{±+20}	500 ^{±+20} x 800 ^{±+20}
6,0	+0...+2,5	●●	●●				
8,0	+0...+2,5	●●	●●				
10,0	+0...+2,5	●●	●●				
12,0	+0...+2,5	●●	●●				
15,0	+0...+2,5	●●	●●				
20,0	+0...+2,5	●●	●●				
25,0	+0...+2,5	●●	●●				
30,0	+0...+2,5	●●	●●				
35,0	+0,5...+3,5	●●	●●				
40,0	+0,5...+3,5	●●	●●				
45,0	+0,5...+3,5	●●	●●				
50,0	+0,5...+3,5	●●	●●				
55,0	+1,0...+5,0	●●					
60,0	+1,0...+5,0	●●					
65,0	+1,0...+5,0	●●					
70,0	+1,0...+5,0	●●					
75,0	+1,0...+5,0	●●					
80,0	+1,0...+5,0	●●					
85,0	+1,0...+5,0	●●					
90,0	+1,0...+5,0	●●					
95,0	+1,0...+5,0	●●					
100,0	+1,0...+5,0	●●					
120,0	+1,0...+5,0			●●	●●	●●	●●

Обозначения цветов: ● зеленый ● черный

РА6 маслонаполненный | Капролон

Стержни литые / РА6 маслонаполненный

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 $\leq +20$	1000 $\leq +40$	3000 $\leq +120$			500 $\leq +20$	1000 $\leq +40$	3000 $\leq +120$			500 $\leq +20$	1000 $\leq +40$	3000 $\leq +120$
50,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	145,0	+2,0...+9,0	●●	●●		280,0	+2,0...+11,0	●●	●●	
55,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	150,0	+2,0...+9,0	●●	●●		290,0	+4,0...+11,0	●●		
60,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	160,0	+2,0...+9,0	●●	●●		300,0	+4,0...+11,0	●●		
65,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	165,0	+2,0...+9,0	●●	●●		310,0	+4,0...+11,0	●●		
70,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	170,0	+2,0...+9,0	●●	●●		320,0	+4,0...+11,0	●●		
75,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	180,0	+2,0...+9,0	●●	●●		330,0	+4,0...+11,0	●●		
80,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	190,0	+2,0...+9,0	●●	●●		350,0	+4,0...+11,0	●●		
85,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	200,0	+2,0...+9,0	●●	●●		360,0	+4,0...+11,0	●●		
90,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	215,0	+2,0...+9,0	●●	●●		380,0	+4,0...+11,0	●●		
95,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	220,0	+2,0...+9,0	●●	●●		400,0	+4,0...+11,0	●●		
100,0	+1,0...+3,0	●●	●●	●●	230,0	+2,0...+9,0	●●	●●		420,0	+4,0...+11,0	●●		
105,0	+2,0...+5,0	●●	●●		235,0	+2,0...+9,0	●●	●●		450,0	+4,0...+11,0	●●		
110,0	+2,0...+5,0	●●	●●		240,0	+2,0...+9,0	●●	●●		480,0	+4,0...+11,0	●●		
115,0	+2,0...+5,0	●●	●●		250,0	+2,0...+11,0	●●	●●		500,0	+4,0...+11,0	●●		
120,0	+2,0...+5,0	●●	●●		255,0	+2,0...+11,0	●●	●●						
125,0	+2,0...+5,0	●●	●●		260,0	+2,0...+11,0	●●	●●						
130,0	+2,0...+5,0	●●	●●		265,0	+2,0...+11,0	●●	●●						
135,0	+2,0...+5,0	●●	●●		270,0	+2,0...+11,0	●●	●●						
140,0	+2,0...+5,0	●●	●●		275,0	+2,0...+11,0	●●	●●						

Обозначения цветов: ● зеленый ● черный

Втулки литые / РА6 маслонаполненный

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 $\leq +25$	1000 $\leq +25$					500 $\leq +25$	1000 $\leq +25$
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●●	210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●●	235,0	+3,0...+9,0	60-215	-3,0...-10,0		●●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●●
80,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●●	250,0	+3,0...+9,0	80-230	-3,5...-12,0		●●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●●	260,0	+3,0...+9,0	80-240	-3,5...-12,0		●●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●●
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●●	
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●●
145,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-6,5		●●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	●●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	●●
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●●
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●●	
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●●	

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки.
Заготовки весом более 80 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● зеленый ● черный

Капролон | PA6 с дисульфидом молибдена

Капролон с дисульфидом молибдена (MoS2) – одна из модификаций полиамида 6 блочного с улучшенной за счет включения в состав материала сухой смазки MoS2 кристаллической структурой. Добавления дисульфида молибдена обеспечивает

особую твердость и прочность поверхности материала, что позволяет в 2 раза увеличить износостойкость и эксплуатационный срок изделий из капролона.

Характеристики	•высокая термостойкость; •отличные электроизоляционные свойства; •повышенная износостойкость; •высокая прочность на растяжение, сжатие и изгиб; •улучшенный коэффициент трения; •пониженное влагопоглощение; •размерная стабильность; •широкий диапазон применения.
Химическая стойкость	•невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводородов.
Области применения	•фармацевтическая промышленность; •нефтехимия; •аэрокосмическая промышленность; •горнодобывающая индустрия; •пищевое производство; •транспортное строительство.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты литые / PA6 с MoS2

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 ^{± +20} x 1000 ^{± +20}	1000 ^{± +20} x 2000 ^{± +20}	1000 ^{± +20} x 800 ^{± +20}	900 ^{± +20} x 800 ^{± +20}	800 ^{± +20} x 800 ^{± +20}	500 ^{± +20} x 800 ^{± +20}
6,0	+0...+2,5	●	●				
8,0	+0...+2,5	●	●				
10,0	+0...+2,5	●	●				
12,0	+0...+2,5	●	●				
15,0	+0...+2,5	●	●				
20,0	+0...+2,5	●	●				
25,0	+0...+2,5	●	●				
30,0	+0...+2,5	●	●				
35,0	+0,5...+3,5	●	●				
40,0	+0,5...+3,5	●	●				
45,0	+0,5...+3,5	●	●				
50,0	+0,5...+3,5	●	●				
55,0	+1,0...+5,0	●					
60,0	+1,0...+5,0	●					
65,0	+1,0...+5,0	●					
70,0	+1,0...+5,0	●					
75,0	+1,0...+5,0	●					
80,0	+1,0...+5,0	●					
85,0	+1,0...+5,0	●					
90,0	+1,0...+5,0	●					
95,0	+1,0...+5,0	●					
100,0	+1,0...+5,0	●					
120,0	+1,0...+5,0			●	●	●	●

Обозначения цветов: ● черный

РА6 с дисульфидом молибдена | Капролон

Стержни литые / РА6 с MoS2

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{± +20}	1000 ^{± +40}	3000 ^{± +120}			500 ^{± +20}	1000 ^{± +40}	3000 ^{± +120}			500 ^{± +20}	1000 ^{± +40}	3000 ^{± +120}
50,0	+1,0...+3,0	●	●	●	145,0	+2,0...+9,0	●	●		280,0	+2,0...+11,0	●	●	
55,0	+1,0...+3,0	●	●	●	150,0	+2,0...+9,0	●	●		290,0	+4,0...+11,0	●		
60,0	+1,0...+3,0	●	●	●	160,0	+2,0...+9,0	●	●		300,0	+4,0...+11,0	●		
65,0	+1,0...+3,0	●	●	●	165,0	+2,0...+9,0	●	●		310,0	+4,0...+11,0	●		
70,0	+1,0...+3,0	●	●	●	170,0	+2,0...+9,0	●	●		320,0	+4,0...+11,0	●		
75,0	+1,0...+3,0	●	●	●	180,0	+2,0...+9,0	●	●		330,0	+4,0...+11,0	●		
80,0	+1,0...+3,0	●	●	●	190,0	+2,0...+9,0	●	●		350,0	+4,0...+11,0	●		
85,0	+1,0...+3,0	●	●	●	200,0	+2,0...+9,0	●	●		360,0	+4,0...+11,0	●		
90,0	+1,0...+3,0	●	●	●	215,0	+2,0...+9,0	●	●		380,0	+4,0...+11,0	●		
95,0	+1,0...+3,0	●	●	●	220,0	+2,0...+9,0	●	●		400,0	+4,0...+11,0	●		
100,0	+1,0...+3,0	●	●	●	230,0	+2,0...+9,0	●	●		420,0	+4,0...+11,0	●		
105,0	+2,0...+5,0	●	●		235,0	+2,0...+9,0	●	●		450,0	+4,0...+11,0	●		
110,0	+2,0...+5,0	●	●		240,0	+2,0...+9,0	●	●		480,0	+4,0...+11,0	●		
115,0	+2,0...+5,0	●	●		250,0	+2,0...+11,0	●	●		500,0	+4,0...+11,0	●		
120,0	+2,0...+5,0	●	●		255,0	+2,0...+11,0	●	●						
125,0	+2,0...+5,0	●	●		260,0	+2,0...+11,0	●	●						
130,0	+2,0...+5,0	●	●		265,0	+2,0...+11,0	●	●						
135,0	+2,0...+5,0	●	●		270,0	+2,0...+11,0	●	●						
140,0	+2,0...+5,0	●	●		275,0	+2,0...+11,0	●	●						

Обозначения цветов: ● черный

Втулки литые / РА6 с MoS2

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{± +25}	1000 ^{± +25}					500 ^{± +25}	1000 ^{± +25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●	210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	235,0	+3,0...+9,0	60-215	-3,0...-10,0		●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●
80,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	250,0	+3,0...+9,0	80-230	-3,5...-12,0		●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●	260,0	+3,0...+9,0	80-240	-3,5...-12,0		●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●	
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
145,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-6,5		●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки.
Заготовки весом более 80 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● черный

Капролон | РА6 маслонаполненный с дисульфидом молибдена

Капролон маслонаполненный с дисульфидом молибдена (MoS2) – полимерный материал, сочетающий в себе высокие деформационно-прочностные свойства за счет добавления дисульфида молибдена и улучшенные показатели скольжения, обеспеченные включением в состав материала жидких смазок.

Использование в узлах трения скольжения деталей, выполненных из масло- и молибденонаполненного полиамида, позволяет существенно увеличить срок службы механизмов, уменьшить затраты на его обслуживание и ремонт, обеспечить низкий уровень шума, исключить коррозию.

Характеристики	•высокая фрикционная и абразивная износостойкость; •повышенный показатель деформационно-прочностных характеристик; •термо- и химическая стойкость; •пониженные показатели водопоглощения; •устойчивость к коррозии; •сниженный уровень вибрации и шума; •размерная стабильность.
Химическая стойкость	•невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводородов.
Области применения	•машиностроение; •нефтехимическая промышленность; •судостроение; •горнодобывающая отрасль; •энергетика; •авиационно-космическая промышленность.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты литые / РА6 маслонаполненный с MoS2

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}	1000 ^{±+20} x 2000 ^{±+20}	1000 ^{±+20} x 800 ^{±+20}	900 ^{±+20} x 800 ^{±+20}	800 ^{±+20} x 800 ^{±+20}	500 ^{±+20} x 800 ^{±+20}
6,0	+0...+2,5	●	●				
8,0	+0...+2,5	●	●				
10,0	+0...+2,5	●	●				
12,0	+0...+2,5	●	●				
15,0	+0...+2,5	●	●				
20,0	+0...+2,5	●	●				
25,0	+0...+2,5	●	●				
30,0	+0...+2,5	●	●				
35,0	+0,5...+3,5	●	●				
40,0	+0,5...+3,5	●	●				
45,0	+0,5...+3,5	●	●				
50,0	+0,5...+3,5	●	●				
55,0	+1,0...+5,0	●					
60,0	+1,0...+5,0	●					
65,0	+1,0...+5,0	●					
70,0	+1,0...+5,0	●					
75,0	+1,0...+5,0	●					
80,0	+1,0...+5,0	●					
85,0	+1,0...+5,0	●					
90,0	+1,0...+5,0	●					
95,0	+1,0...+5,0	●					
100,0	+1,0...+5,0	●					
120,0	+1,0...+5,0			●	●	●	●

Обозначения цветов: ● черный

РА6 маслонаполненный | Капролон

с дисульфидом молибдена

Стержни литые / РА6 маслонаполненный с MoS2

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{≤ +20}	1000 ^{≤ +40}	3000 ^{≤ +120}			500 ^{≤ +20}	1000 ^{≤ +40}	3000 ^{≤ +120}			500 ^{≤ +20}	1000 ^{≤ +40}	3000 ^{≤ +120}
50,0	+1,0...+3,0	●	●	●	145,0	+2,0...+9,0	●	●		280,0	+2,0...+11,0	●	●	
55,0	+1,0...+3,0	●	●	●	150,0	+2,0...+9,0	●	●		290,0	+4,0...+11,0	●		
60,0	+1,0...+3,0	●	●	●	160,0	+2,0...+9,0	●	●		300,0	+4,0...+11,0	●		
65,0	+1,0...+3,0	●	●	●	165,0	+2,0...+9,0	●	●		310,0	+4,0...+11,0	●		
70,0	+1,0...+3,0	●	●	●	170,0	+2,0...+9,0	●	●		320,0	+4,0...+11,0	●		
75,0	+1,0...+3,0	●	●	●	180,0	+2,0...+9,0	●	●		330,0	+4,0...+11,0	●		
80,0	+1,0...+3,0	●	●	●	190,0	+2,0...+9,0	●	●		350,0	+4,0...+11,0	●		
85,0	+1,0...+3,0	●	●	●	200,0	+2,0...+9,0	●	●		360,0	+4,0...+11,0	●		
90,0	+1,0...+3,0	●	●	●	215,0	+2,0...+9,0	●	●		380,0	+4,0...+11,0	●		
95,0	+1,0...+3,0	●	●	●	220,0	+2,0...+9,0	●	●		400,0	+4,0...+11,0	●		
100,0	+1,0...+3,0	●	●	●	230,0	+2,0...+9,0	●	●		420,0	+4,0...+11,0	●		
105,0	+2,0...+5,0	●	●		235,0	+2,0...+9,0	●	●		450,0	+4,0...+11,0	●		
110,0	+2,0...+5,0	●	●		240,0	+2,0...+9,0	●	●		480,0	+4,0...+11,0	●		
115,0	+2,0...+5,0	●	●		250,0	+2,0...+11,0	●	●		500,0	+4,0...+11,0	●		
120,0	+2,0...+5,0	●	●		255,0	+2,0...+11,0	●	●						
125,0	+2,0...+5,0	●	●		260,0	+2,0...+11,0	●	●						
130,0	+2,0...+5,0	●	●		265,0	+2,0...+11,0	●	●						
135,0	+2,0...+5,0	●	●		270,0	+2,0...+11,0	●	●						
140,0	+2,0...+5,0	●	●		275,0	+2,0...+11,0	●	●						

Обозначения цветов: ● черный

Втулки литые / РА6 маслонаполненный с MoS2

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{± +25}	1000 ^{± +25}					500 ^{± +25}	1000 ^{± +25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●	210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	235,0	+3,0...+9,0	60-215	-3,0...-10,0		●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●
80,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	250,0	+3,0...+9,0	80-230	-3,5...-12,0		●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●	260,0	+3,0...+9,0	80-240	-3,5...-12,0		●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●	
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
145,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-6,5		●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки.
Заготовки весом более 80 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● черный

Капролон | PA6 УФ и термостабилизированный

Капролон термо- и светостабилизированный - это конструкционный полимер, способный выдерживать длительное воздействие повышенных температур и солнечных лучей, за счет введенных в его структуру специальных добавок. Они обеспечивают стабильность физико-механических свойств материала в период эксплуатации и позволяют значительно

увеличить срок службы деталей и механизмов из капролона.

Проведенные испытания показали эффективность использования УФ- и термостабилизированного капролона в условиях как жаркого сухого климата, так и влажного субтропического.

Характеристики	• высокая стойкость к УФ-излучению; • прекрасные показатели скольжения; • повышенная термостойкость; • химическая и коррозионная стойкость; • высокая механическая прочность; • износостойкость.
Химическая стойкость	• невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводородов.
Области применения	• машиностроение; • автомобильная промышленность; • судостроение; • нефтегазовый комплекс.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты литые / PA6 УФ и термостабилизированный

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 ^{±20} x 1000 ^{±20}	1000 ^{±20} x 2000 ^{±20}	1000 ^{±20} x 800 ^{±20}	900 ^{±20} x 800 ^{±20}	800 ^{±20} x 800 ^{±20}	500 ^{±20} x 800 ^{±20}
6,0	+0...+2,5	●	●				
8,0	+0...+2,5	●	●				
10,0	+0...+2,5	●	●				
12,0	+0...+2,5	●	●				
15,0	+0...+2,5	●	●				
20,0	+0...+2,5	●	●				
25,0	+0...+2,5	●	●				
30,0	+0...+2,5	●	●				
35,0	+0,5...+3,5	●	●				
40,0	+0,5...+3,5	●	●				
45,0	+0,5...+3,5	●	●				
50,0	+0,5...+3,5	●	●				
55,0	+1,0...+5,0	●					
60,0	+1,0...+5,0	●					
65,0	+1,0...+5,0	●					
70,0	+1,0...+5,0	●					
75,0	+1,0...+5,0	●					
80,0	+1,0...+5,0	●					
85,0	+1,0...+5,0	●					
90,0	+1,0...+5,0	●					
95,0	+1,0...+5,0	●					
100,0	+1,0...+5,0	●					
120,0	+1,0...+5,0			●	●	●	●

Обозначения цветов: ● голубой

РА6 УФ и термостабилизированный | Капролон

Стержни литые / РА6 УФ и термостабилизированный

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{≤ +20}	1000 ^{≤ +40}	3000 ^{≤ +120}			500 ^{≤ +20}	1000 ^{≤ +40}	3000 ^{≤ +120}			500 ^{≤ +20}	1000 ^{≤ +40}	3000 ^{≤ +120}
50,0	+1,0...+3,0	●	●	●	145,0	+2,0...+9,0	●	●		280,0	+2,0...+11,0	●	●	
55,0	+1,0...+3,0	●	●	●	150,0	+2,0...+9,0	●	●		290,0	+4,0...+11,0	●		
60,0	+1,0...+3,0	●	●	●	160,0	+2,0...+9,0	●	●		300,0	+4,0...+11,0	●		
65,0	+1,0...+3,0	●	●	●	165,0	+2,0...+9,0	●	●		310,0	+4,0...+11,0	●		
70,0	+1,0...+3,0	●	●	●	170,0	+2,0...+9,0	●	●		320,0	+4,0...+11,0	●		
75,0	+1,0...+3,0	●	●	●	180,0	+2,0...+9,0	●	●		330,0	+4,0...+11,0	●		
80,0	+1,0...+3,0	●	●	●	190,0	+2,0...+9,0	●	●		350,0	+4,0...+11,0	●		
85,0	+1,0...+3,0	●	●	●	200,0	+2,0...+9,0	●	●		360,0	+4,0...+11,0	●		
90,0	+1,0...+3,0	●	●	●	215,0	+2,0...+9,0	●	●		380,0	+4,0...+11,0	●		
95,0	+1,0...+3,0	●	●	●	220,0	+2,0...+9,0	●	●		400,0	+4,0...+11,0	●		
100,0	+1,0...+3,0	●	●	●	230,0	+2,0...+9,0	●	●		420,0	+4,0...+11,0	●		
105,0	+2,0...+5,0	●	●		235,0	+2,0...+9,0	●	●		450,0	+4,0...+11,0	●		
110,0	+2,0...+5,0	●	●		240,0	+2,0...+9,0	●	●		480,0	+4,0...+11,0	●		
115,0	+2,0...+5,0	●	●		250,0	+2,0...+11,0	●	●		500,0	+4,0...+11,0	●		
120,0	+2,0...+5,0	●	●		255,0	+2,0...+11,0	●	●						
125,0	+2,0...+5,0	●	●		260,0	+2,0...+11,0	●	●						
130,0	+2,0...+5,0	●	●		265,0	+2,0...+11,0	●	●						
135,0	+2,0...+5,0	●	●		270,0	+2,0...+11,0	●	●						
140,0	+2,0...+5,0	●	●		275,0	+2,0...+11,0	●	●						

Обозначения цветов: ● голубой

Втулки литые / РА6 УФ и термостабилизированный

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{± +25}	1000 ^{± +25}					500 ^{± +25}	1000 ^{± +25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●	210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	235,0	+3,0...+9,0	60-215	-3,0...-10,0		●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●
80,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	250,0	+3,0...+9,0	80-230	-3,5...-12,0		●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●	260,0	+3,0...+9,0	80-240	-3,5...-12,0		●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●	
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
145,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-6,5		●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки.
Заготовки весом более 80 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● голубой

Полиамид 6 экструзионный (РА6) - по составу и свойствам очень близок к РА6 блочному. Это практически одинаковые материалы, их главное отличие - в способе производства. В первом случае это экструзия, во втором - реакционно-литьевое формование.

Разные методы получения полиамида определяет степень его кристалличности и молекулярный вес, что в свою очередь влияет на такие свойства полимера как плотность, твердость, проницаемость.

Экструзионный полиамид 6 обладает меньшей степенью кристалличности и меньшей молекулярной массой, чем литой, в связи с чем, характеризуется более низкими показателями твердости и прочности, повышенным влагопоглощением. При

этом экструзионный РА 6 отличается повышенной эластичностью, ударная прочность, стойкость к истиранию, он прекрасно поглощает основную часть энергии вибрации и способствует затуханию колебаний, т.е. обладает демпфирующими свойствами. Кроме того, экструзионный метод производства полиамида более экономичный и позволяет выпускать полуфабрикаты небольших толщин и диаметров, что часто невыполнимо при литье.

РА6 экструзионный по сравнению с РА6 блочным обладает:

- лучшей эластичностью;
- лучшим восприятием ударных нагрузок при отрицательных температурах.

Характеристики	•повышенная эластичность (вязкость); •увеличенная ударная и вибрационная стойкость; •демпфирующая способность; •низкое значение коэффициента трения; •повышенная стойкость к нагрузкам при истирании; •размерная стабильность; •высокие диэлектрические свойства; •химическая и коррозионная стойкость.
Химическая стойкость	•невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов, жиров, масел, топлива.
Области применения	•судостроение; •машиностроение; •энергетика; •нефтедобыча; •металлургия.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты экструзионные / РА6

Китай

Толщина (мм)		
	1000 x 2000 мм	610 x 1220 мм
2,0		●
3,0	●	
5,0	●	

Обозначения цветов:



натуральный



черный

Полиамид 6 экструзионный

Стержни экструзионные / PA6

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{≤ +5%}	2000 ^{≤ +5%}	3000 ^{≤ +5%}
6,0	+0...+0,6	● ●	● ●	● ●
8,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
10,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
12,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
15,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
16,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
18,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
20,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
22,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
25,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
30,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
35,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
40,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
45,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
50,0	+0,3...+2,6	● ●		
60,0	+0,3...+2,6	● ●		
65,0	+0,3...+2,6	● ●		

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{≤ +5%}	2000 ^{≤ +5%}	3000 ^{≤ +5%}
70,0	+0,5...+4,0	● ●		
75,0	+0,5...+4,0	● ●		
80,0	+0,5...+4,0	● ●		
85,0	+0,5...+4,0	● ●		
90,0	+0,5...+4,0	● ●		
100,0	+0,7...+5,0	● ●		
110,0	+0,7...+5,0	● ●		
120,0	+0,7...+5,0	● ●		
130,0	+0,9...+7,5	● ●		
140,0	+0,9...+7,5	● ●		
150,0	+1,2...+8,5	● ●		
160,0	+1,2...+8,5	● ●		
180,0	+1,2...+8,5	● ●		
200,0	+1,2...+8,5	● ●		
220,0	+1,2...+8,5	● ●		
250,0	+1,2...+8,5	● ●		

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Полиамид 6 экструзионно-литой

Полиамид 6 экструзионно-литой - новый высокопрочный конструкционный материал, полученный путем экструдирования литого полиамида, прошедшего предварительную очистку от примесей и низкомолекулярных соединений.

По своим физико-механическим свойствам ПА 6 экструзионно-литой практически полностью идентичен полиамиду 6 литому. Материал имеет высокую

молекулярную массу за счет чего, обладает повышенной твердостью, жесткостью, стойкостью к ударным нагрузкам и воздействию химических сред. Главное преимущество ПА-6 экструзионно-литого – это его невысокая стоимость и увеличенная за счет малых толщин и диаметров размерная линейка.

Выпускается модифицированная марка – **полиамид 6 графитонаполненный экструзионно-литой**.

Характеристики	•высокая прочность и стойкость к износу; •химическая и коррозионная стойкость; •невысокая стоимость; •отличные показатели трения; •диэлектрические свойства; •звуко- и шумопоглощение.
Химическая стойкость	•устойчив к воздействию морской воды, углеводородов, масел, спиртов, кетонов, эфиров, щелочей и слабых кислот.
Области применения	•металлургия; •станкостроение; •машиностроение.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты экструзионные / ПА6_ЭЛ
Плиты экструзионные графитонаполненные / ПА6_ЭЛ

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)			
		1000 ^{±+30} x 1000 ^{±+40}	1000 ^{±+40} x 2000 ^{±+60}	1200 ^{±+60} x 1000 ^{±+30}	1200 ^{±+60} x 2000 ^{±+60}
8,0	+0,2...+1,1	●	●	●	●
10,0	+0,2...+1,1	●	●	●	●
15,0	+0,3...+1,5	●	●	●	●
20,0	+0,3...+1,5	●	●	●	●
25,0	+0,3...+1,5	●	●	●	●
30,0	+0,5...+2,5	●	●	●	●

Обозначения цветов: ● черный

Полиамид 6 экструзионно-литой

Стержни экструзионные / PA6_ЭЛ

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 $\leq +5\%$	2000 $\leq +5\%$	3000 $\leq +5\%$
15,0	+0...+0,9	●	●	●
16,0	+0...+0,9	●	●	●
18,0	+0...+0,9	●	●	●
20,0	+0...+0,9	●	●	●
22,0	+0...+0,9	●	●	●
25,0	+0,2...+1,5	●	●	●
30,0	+0,2...+1,5	●	●	●
35,0	+0,2...+1,5	●	●	●
40,0	+0,2...+1,5	●	●	●
45,0	+0,3...+2,6	●	●	●
50,0	+0,3...+2,6	●		
60,0	+0,3...+2,6	●		
65,0	+0,3...+2,6	●		
70,0	+0,5...+4,0	●		

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 $\leq +5\%$	2000 $\leq +5\%$	3000 $\leq +5\%$
75,0	+0,5...+4,0	●		
80,0	+0,5...+4,0	●		
85,0	+0,5...+4,0	●		
90,0	+0,5...+4,0	●		
100,0	+0,7...+5,0	●		
110,0	+0,7...+5,0	●		
120,0	+0,7...+5,0	●		
130,0	+0,9...+7,5	●		
140,0	+0,9...+7,5	●		
150,0	+1,2...+8,5	●		
160,0	+1,2...+8,5	●		
180,0	+1,2...+8,5	●		
200,0	+1,2...+8,5	●		

Обозначения цветов: ● черный
*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Стержни экструзионные графитонаполненные / PA6_ЭЛ

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 $\leq +5\%$	2000 $\leq +5\%$	3000 $\leq +5\%$
15,0	+0...+0,9	●	●	●
16,0	+0...+0,9	●	●	●
18,0	+0...+0,9	●	●	●
20,0	+0...+0,9	●	●	●
22,0	+0...+0,9	●	●	●
25,0	+0,2...+1,5	●	●	●
30,0	+0,2...+1,5	●	●	●
35,0	+0,2...+1,5	●	●	●
40,0	+0,2...+1,5	●	●	●
45,0	+0,3...+2,6	●	●	●
50,0	+0,3...+2,6	●		

Обозначения цветов: ● черный
*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Полиамид 66 экструзионный (РА 66) - высокопрочный и термостойкий конструкционный полимер, полученный путем поликонденсации адипиновой кислоты и гексаметилендиамина. От других марок полиамида экструзионный РА 66 отличают усиленные деформационнопрочностные

характеристики, пониженное влагопоглощение (в 2 раза ниже, чем у ПА-6 экструзионного), увеличенная теплостойкость и теплопроводность (температура непрерывной эксплуатации +120°С, кратковременной +200°С).

Характеристики	•высокая механическая прочность и твердость; •пониженное влагопоглощение; •хорошие электроизоляционные свойства; •повышенная термостойкость и теплопроводность; •низкий коэффициент трения; •стойкость к динамическим нагрузкам и истиранию; •стабильность характеристик в период эксплуатации; •отличная химическая и климатическая стойкость; •способность поглощать шумы и вибрацию.
Химическая стойкость	•устойчив к действию ряда кислот, щелочей, органических растворителей, масел, нефтепродуктов, морской воды.
Области применения	•машиностроение; •автомобилестроение; •приборостроение; •электротехника; •мебельная промышленность.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Стержни экструзионные / РА66

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 $\leq +5\%$	2000 $\leq +5\%$	3000 $\leq +5\%$
10,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
15,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
20,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
25,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
30,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
40,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
45,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
50,0	+0,3...+2,6	● ●		
60,0	+0,3...+2,6	● ●		
70,0	+0,5...+4,0	● ●		
80,0	+0,5...+4,0	● ●		

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 $\leq +5\%$	2000 $\leq +5\%$	3000 $\leq +5\%$
90,0	+0,5...+4,0	● ●		
100,0	+0,7...+5,0	● ●		
110,0	+0,7...+5,0	● ●		
120,0	+0,7...+5,0	● ●		
130,0	+0,9...+7,5	● ●		
140,0	+0,9...+7,5	● ●		
150,0	+1,2...+8,5	● ●		
160,0	+1,2...+8,5	● ●		
180,0	+1,2...+8,5	● ●		
200,0	+1,2...+8,5	● ●		

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Полиоксиметилен-сополимер

Полиоксиметилен-сополимер (POM-С, полиацеталь, полиформальдегид) – высокотехнологичный, термопластичный, синтетический полимерный материал, отличающийся высокими показателями упругости при растягивающих и изгибающих нагрузках. Относится к антифрикционным материалам. Используется POM как конструкционный материал для замены цветных металлов и сплавов в областях, характеризующихся повышенными требованиями к изделиям. По антифрикционным и механическим характеристикам POM близок к PA6 блочному, но

выгодно отличается от него повышенной ударпрочностью (особенно при отрицательных температурах), лучшими упругими свойствами, стойкостью к образованию трещин, очень низким влагопоглощением, очень хорошей обрабатываемостью (с возможностью изготовления точных деталей). POM имеет исключительную усталостную стойкость (в 1,5 раза выше, чем у полиамида 6) и является оптимальным материалом для изделий, подверженных повторяющимся механическим воздействиям, ударным нагрузкам и вибрации.

Характеристики	• высокая механическая прочность, жесткость и твердость; • хорошее сочетание прочности на растяжение, жесткости, ударной вязкости; • очень высокая эластичность, упругость; • хорошая стойкость к ползучести; • хорошая стабильность размеров, в том числе при высокой влажности; • хорошие свойства скольжения и износостойкость; • стабильность свойств в широком диапазоне температур (от -30 до +100°C); • незначительное влагопоглощение; • хорошие диэлектрические свойства; • допускается для контакта с пищевыми продуктами; • высокая устойчивость черных материалов к УФ-лучам; • допускает лазерную маркировку; • хорошая механическая обрабатываемость; • хорошая свариваемость.
Химическая стойкость	• устойчив к действию углеводородов, щелочи, кетонов, жиров, различных видов топлива, масла, смазки, эфиров; • неустойчив к галогенам, кислотам, окислителям.
Области применения	• машиностроение; • точное приборостроение; • пищевая промышленность; • автомобильная промышленность; • текстильная промышленность; • бумажная и упаковочная промышленности; • производство деталей с высокими требованиями стабильности размеров.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты экструзионные / POM-С

Китай

Толщина (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
	1000 x 2000	600 x 1220
2,0		●
3,0	● ●	
4,0	● ●	
5,0	● ●	
6,0	● ●	

Обозначения цветов:

● натуральный

● черный

Плиты экструзионные / POM-C

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 ^{± +30} x 1000 ^{± +40}	1000 ^{± +40} x 2000 ^{± +60}	1200 ^{± +60} x 1000 ^{± +30}	1200 ^{± +60} x 2000 ^{± +60}	630 ^{± +60} x 2000 ^{± +60}	630 ^{± +60} x 1000 ^{± +60}
6,0	+0,2...+1,1					● ●	● ●
8,0	+0,2...+1,1	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
10,0	+0,3...+1,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
15,0	+0,3...+1,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
20,0	+0,3...+1,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
25,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
30,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
35,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
40,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
45,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
50,0	+0,5...+3,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
60,0	+0,5...+3,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
65,0	+0,5...+3,5	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
70,0	+0,5...+5,0	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
80,0	+0,5...+5,0	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
85,0	+0,5...+5,0					● ●	● ●
90,0	+0,5...+5,0					● ●	● ●
100,0	+0,5...+5,0					● ●	● ●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

Стержни экструзионные / POM-C

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{± +5%}	2000 ^{± +5%}	3000 ^{± +5%}
6,0	+0...+0,6	● ●	● ●	● ●
8,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
10,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
12,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
15,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
16,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
18,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
20,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
22,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
25,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
30,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
35,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
40,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
45,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
50,0	+0,3...+2,6	● ●		
60,0	+0,3...+2,6	● ●		

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{± +5%}	2000 ^{± +5%}	3000 ^{± +5%}
65,0	+0,3...+2,6	● ●		
70,0	+0,5...+4,0	● ●		
75,0	+0,5...+4,0	● ●		
80,0	+0,5...+4,0	● ●		
85,0	+0,5...+4,0	● ●		
90,0	+0,5...+4,0	● ●		
100,0	+0,7...+5,0	● ●		
110,0	+0,7...+5,0	● ●		
120,0	+0,7...+5,0	● ●		
130,0	+0,9...+7,5	● ●		
140,0	+0,9...+7,5	● ●		
150,0	+1,2...+8,5	● ●		
160,0	+1,2...+8,5	● ●		
180,0	+1,2...+8,5	● ●		
200,0	+1,2...+8,5	● ●		

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Полипропилен-сополимер

Полипропилен-сополимер (PP-C) представляет собой сополимер пропилена и этилена. Благодаря своим свойствам, изделия из блок-сополимера могут стерилизоваться. Они совершенно неопасны

для продуктов и могут продолжительное время находиться в агрессивных средах. Характеризуется рабочими температурами эксплуатации от -20 до +80°C.

Характеристики	•высокая химическая стойкость; •высокая коррозионная стойкость; •отличная свариваемость; •высокая термостойкость; •высокая прочность.
Химическая стойкость	•стойк к кислотам, щелочам, растворам солей, минеральным и растительным маслам при высоких температурах; •растворяется только при повышенных температурах в сильных растворителях (хлорированных, ароматических углеводородах).
Области применения	•оборудование для химической промышленности; •резервуаростроение; •биологическая и фармацевтическая промышленность; •животноводство и сельское хозяйство; •производство продуктов питания; •строительство бассейнов. •гальванотехника; •вентиляция; •лабораторное оборудование; •аппаратостроение.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Стержни экструзионные / PP-C

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 $\leq +5\%$	2000 $\leq +5\%$	3000 $\leq +5\%$
6,0	+0...+0,6	● ●	● ●	● ●
8,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
10,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
12,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
15,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
16,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
18,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
20,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
22,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
25,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
30,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
35,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
40,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
45,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
50,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
60,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
65,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 $\leq +5\%$	2000 $\leq +5\%$	3000 $\leq +5\%$
70,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
75,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
80,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
85,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
90,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
100,0	+0,7...+5,0	● ●	● ●	● ●
110,0	+0,7...+5,0	● ●	● ●	● ●
120,0	+0,7...+5,0	● ●	● ●	● ●
130,0	+0,9...+7,5	● ●	● ●	● ●
140,0	+0,9...+7,5	● ●	● ●	● ●
150,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	● ●
160,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	● ●
180,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	● ●
200,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	● ●
220,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	
250,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	

Обозначения цветов:

● натуральный

● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Полиэтилен (PE) - это обладающий кристаллической структурой термопластичный полимер, не имеющий запаха и вкуса. Полиэтилен произво-

дства АНИОН являются полиэтиленом низкого давления с высокой плотностью.

Характеристики	•материал хорошо сваривается и механически обрабатывается; •низкое влагопоглощение; •безвреден при контакте с питьевой водой и пищевыми продуктами; •хорошие механические свойства; •УФ-стойкий (для полиэтилена черного цвета).
Химическая стойкость	•очень хорошая при контакте со многими кислотами, щелочами и растворителями.
Области применения	•химическое и емкостное оборудование; •машиностроение; •энергетика и электротехника; •разливочное производство; •пищевая промышленность; •полиэтилен голубого цвета широко используется в секторе питьевой воды.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Стержни экструзионные / PE

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 $\pm$ 5%	2000 $\pm$ 5%	3000 $\pm$ 5%
6,0	+0...+0,6	● ●	● ●	● ●
8,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
10,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
12,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
15,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
16,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
18,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
20,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
22,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
25,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
30,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
35,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
40,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
45,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
50,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
60,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
65,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 $\pm$ 5%	2000 $\pm$ 5%	3000 $\pm$ 5%
70,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
75,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
80,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
85,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
90,0	+0,5...+4,0	● ●	● ●	● ●
100,0	+0,7...+5,0	● ●	● ●	● ●
110,0	+0,7...+5,0	● ●	● ●	● ●
120,0	+0,7...+5,0	● ●	● ●	● ●
130,0	+0,9...+7,5	● ●	● ●	● ●
140,0	+0,9...+7,5	● ●	● ●	● ●
150,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	● ●
160,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	● ●
180,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	● ●
200,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	● ●
220,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	
250,0	+1,2...+8,5	● ●	● ●	

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Поликарбонат

Поликарбонат (РС) - это один из самых востребованных конструкционных материалов. Поликарбонат - это полимер из группы термопластов, сложный полиэфир двухатомных фенолов и угольной кислоты.

Обладает отличным эксплуатационным свойствам: прозрачностью (пропускает до 90% света), ударной вязкостью, прочностью, может выдерживать ударную нагрузку даже при экстремально низких температурах -40 С. Поликарбонат характеризуется

низким влагопоглощением и наибольшей температурной стабильностью среди всех прозрачных пластиков. Может эксплуатироваться при температуре до +120 С.

Полимер прочнее обычного стекла в 200 раз, а акрилового в 10. Поликарбонат обладает высокой сопротивляемостью ползучести при комнатной температуре, не царапается и не требует защиты от механических повреждений.

Характеристики	•нетоксичен, безопасен для человека; •высокая твердость и жесткость; •высокая ударная вязкость; •огнеупорность, способность к самозатуханию; •высокие диэлектрические свойства; •стабильность формы и размеров; •хорошая обрабатываемость; •может подвергаться пайке; •способность компенсации расширения под воздействием высоких температур.
Химическая стойкость	•поликарбонат характеризуется невысокой химической стойкостью.
Области применения	•пищевая промышленность; •электроника, производство радиодеталей; •судостроение, авиастроение, машиностроение; •нефтедобыча; •медицина.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Стержни экструзионные / РС

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 $\pm$ 5%	2000 $\pm$ 5%
6,0	+0...+0,6	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
8,0	+0...+0,7	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
10,0	+0...+0,7	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
15,0	+0...+0,9	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
20,0	+0...+0,9	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
25,0	+0,2...+1,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
30,0	+0,2...+1,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
35,0	+0,2...+1,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
40,0	+0,2...+1,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
45,0	+0,3...+2,6	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
50,0	+0,3...+2,6	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
60,0	+0,3...+2,6	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 $\pm$ 5%	2000 $\pm$ 5%
70,0	+0,5...+4,0	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
80,0	+0,5...+4,0	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
90,0	+0,5...+4,0	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
100,0	+0,7...+5,0	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
110,0	+0,7...+5,0	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
120,0	+0,7...+5,0	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
130,0	+0,9...+7,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
140,0	+0,9...+7,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
150,0	+1,2...+8,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
160,0	+1,2...+8,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
180,0	+1,2...+8,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□
200,0	+1,2...+8,5	●●●●●●●●□□	●●●●●●●●●□□

Обозначения цветов:

- коньяк
- бронза
- зеленый
- синий
- бирюзовый
- оранжевый
- желтый
- вишня
- прозрачный
- белый

*Возможно производство стержней длиной 3000 мм. и более

Высокомолекулярный полиэтилен (PE-HMW) - термопласт с большой молекулярной массой (500 000г/моль) и высокой степенью полимеризации. Такие параметры макромолекулы определяют основные свойства материала: жесткость и высокая механическая прочность. По сравнению с иными марками полиэтилена (ПЭ 80, ПЭ 100, ПЭ 300), а также некоторыми другими полимерными

материалами высокомолекулярный полиэтилен PE 500 обладает рядом бесспорных преимуществ и по своим свойствам максимально приближен к инженерным, конструкционным пластикам. Материал легко поддается механической обработке и сварочному соединению, имеет продолжительный срок службы и умеренную стоимость

Характеристики	•хорошие механические свойства; •стойкость к царапинам и порезам; •практически не впитывает влагу; •физиологически безвреден при контакте с пищевыми продуктами; •температурный диапазон применения от -100 до +80°С; •хорошая прочность на истирание.
Химическая стойкость	•стойек к кислотам и щелочам.
Области применения	•пищевая промышленность; •машиностроение.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Стержни экструзионные / PE-500

Китай

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{±3%}	2000 ^{±3%}
20,0	+1,0...-1,5	●●	●●
25,0	+1,0...-1,5	●●	●●
30,0	+1,0...-1,5	●●	●●
35,0	+1,0...-1,5	●●	●●
40,0	+1,0...-1,5	●●	●●
45,0	+1,0...-1,5	●●	●●
50,0	+1,0...-1,5	●●	●●
55,0	+2,0...-3,0	●●	●●
60,0	+2,0...-3,0	●●	●●
65,0	+2,0...-3,0	●●	●●
70,0	+2,0...-3,0	●●	●●
75,0	+2,0...-3,0	●●	●●
80,0	+2,0...-3,0	●●	●●
85,0	+2,0...-3,0	●●	●●
90,0	+2,0...-3,0	●●	●●
95,0	+2,0...-3,0	●●	●●
100,0	+2,0...-3,0	●●	●●
110,0	+3,0...-4,0	●●	●●
120,0	+3,0...-4,0	●●	●●
130,0	+3,0...-4,0	●●	●●
140,0	+3,0...-4,0	●●	●●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{±3%}	2000 ^{±3%}
150,0	+3,0...-4,0	●●	●●
160,0	+3,0...-4,0	●●	●●
170,0	+3,0...-4,0	●●	●●
180,0	+3,0...-4,0	●●	●●
190,0	+3,0...-4,0	●●	●●
200,0	+3,0...-4,0	●●	●●
210,0	+4,0...-6,0	●●	
220,0	+4,0...-6,0	●●	
230,0	+4,0...-6,0	●●	
240,0	+4,0...-6,0	●●	
250,0	+4,0...-6,0	●●	
260,0	+4,0...-6,0	●●	
270,0	+4,0...-6,0	●●	
280,0	+4,0...-6,0	●●	
300,0	+4,0...-6,0	●●	
320,0	+4,0...-6,0	●●	
350,0	+4,0...-6,0	●●	
360,0	+4,0...-6,0	●●	
380,0	+4,0...-6,0	●●	
400,0	+4,0...-6,0	●●	
420,0	+4,0...-6,0	●●	

Обозначения цветов:

● натуральный

● черный

Высокомолекулярный полиэтилен

Плиты / PE-500

Китай

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 x 2000	1500 x 3000
1,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
2,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
3,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
4,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
5,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
6,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
8,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
10,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
12,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
15,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
20,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
25,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
30,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
35,0	+0,1...-0,2	● ●	● ●
40,0	+2,0...-3,0	● ●	● ●
45,0	+2,0...-3,0	● ●	● ●
50,0	+2,0...-3,0	● ●	● ●
60,0	+3,0...-5,0	● ●	● ●
70,0	+3,0...-5,0	● ●	● ●
80,0	+3,0...-5,0	● ●	● ●
90,0	+3,0...-5,0	● ●	● ●
100,0	+3,0...-5,0	● ●	● ●
110,0	+5,0...-8,0	● ●	
120,0	+5,0...-8,0	● ●	
130,0	+5,0...-8,0	● ●	
140,0	+5,0...-8,0	● ●	
150,0	+5,0...-8,0	● ●	
160,0	+5,0...-8,0	● ●	
170,0	+5,0...-8,0	● ●	
180,0	+5,0...-8,0	● ●	
190,0	+5,0...-8,0	● ●	
200,0	+5,0...-8,0	● ●	

Обозначения цветов:

● натуральный

● черный

Сверхвысокомолекулярный полиэтилен (PE-UHMW) - это один из самых современных и перспективных полимерных конструкционных материалов. Благодаря высоким значениям молекулярной массы (свыше 1 000 000 г/моль) полиэтилен PE 1000 обладает рядом уникальным физико-механических и химических свойств. Для него характерна превосходная прочностная и деформационная стойкость, ударная вязкость, отличные антифрикционные свойства, максимальная для

полиэтиленов морозостойкость. Между тем, высокая молекулярная масса ограничивает способы переработки сверхмолекулярного полиэтилена. Поскольку при плавлении полимер переходит в эластичное, а не вязкотекучее состояние, наиболее доступными и распространенными методами переработки сверхвысокомолекулярного полиэтилена являются горячее прессование и плунжерная экструзия. Материал хорошо поддается механической обработке, не давая при этом трещин и сколов.

Характеристики	• высокая износостойкость; • высокая прочность на истирание; • низкий коэффициент трения скольжения; • высокая химическая стойкость; • низкое влагопоглощение; • высокая ударная прочность.
Области применения	• подъемно-транспортное оборудование; • машиностроение; • пищевая промышленность; • упаковочная промышленность.

Дополнительные услуги АНИОН

 Токарная обработка

 Гидро-абразивная резка

 Сверление

 Фрезерная обработка

 Распил пластиков

Стержни экструзионные / PE-1000

Китай

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000
25,0	+1,0...-1,5	●	●
30,0	+1,0...-1,5	●	●
35,0	+1,0...-1,5	●	●
40,0	+1,0...-1,5	●	●
45,0	+1,0...-1,5	●	●
50,0	+1,0...-1,5	●	●
55,0	+2,0...-3,0	●	●
60,0	+2,0...-3,0	●	●
65,0	+2,0...-3,0	●	●
70,0	+2,0...-3,0	●	●
75,0	+2,0...-3,0	●	●
80,0	+2,0...-3,0	●	●
85,0	+2,0...-3,0	●	●
90,0	+2,0...-3,0	●	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000
100,0	+2,0...-3,0	●	●
110,0		●	●
120,0		●	●
125,0	+3,0...-4,0	●	●
130,0		●	●
140,0		●	●
150,0		●	●
160,0		●	●
180,0		●	●
200,0		●	●
230,0		●	●
250,0		●	●
260,0		●	●

Обозначения цветов: ● натуральный

Сверхвысокомолекулярный полиэтилен

Плиты прессованные / PE-1000

Китай

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 x 2000	1250 x 3050	2050 x 4100
3,0	+0,1			
4,0	+0,1			
5,0	+0,1			
6,0	+0,1			
8,0	+0,1			
10,0	+0,1			
12,0	+0,1			
15,0	+0,1			
20,0	+0,1			
25,0	+0,1			
30,0	+0,1			
35,0	+0,1			
40,0	+0,1			
45,0	+0,1			
50,0	+0,1			
60,0	+0,1			
70,0	+0,1			
80,0	+0,1			
90,0	+0,1			
100,0	+0,1			
110,0	+0,1			
120,0	+0,1			
130,0	+0,1			
140,0	+0,1			
150,0	+0,1			
160,0	+0,1			
170,0	+0,1			
180,0	+0,1			
190,0	+0,1			
200,0	+0,1			

Обозначения цветов: натуральный черный желтый
 зеленый голубой красный

Поливинилхлорид (PVC) - это высокотехнологичный материал, производимый из винилхлорида. Отличается высокой эластичностью и хорошей стойкостью к ультрафиолету. Практически не впитывает воду, что исключает набухание, дефор-

мацию и коробление изделий в течение всего срока эксплуатации. ПВХ не морозостойкий пластик. Относится к группе трудногорючих, самозатухающих пластиков, не поддерживающих горение на воздухе.

Характеристики	•легко сваривается, склеивается, термоформируется; •отличные электроизоляционные свойства; •нормальная ударная вязкость; •самозатухание после изъятия из пламени.
Химическая стойкость	•стойек к воздействию кислот, щелочей и солевых растворов.
Области применения	•химическое машиностроение и производство емкостей; •производство вентиляций; •электротехническая и электронная промышленность; •фармацевтическая индустрия; •сельскохозяйственная промышленность.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты экструзионные / PVC

Китай

Толщина (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
	1000 x 2000	1500 x 3000
2,0	○●●	○●●
3,0	○●●	○●●
4,0	○●●	○●●
5,0	○●●	○●●
6,0	○●●	○●●
8,0	○●●	○●●
10,0	○●●	○●●
15,0	○●●	○●●
20,0	○●●	○●●
25,0	○●●	○●●
30,0	○●●	○●●
40,0	○●●	○●●
50,0	○●●	○●●
60,0	○●●	○●●

Обозначения цветов:

○ белый

● серый

● черный

Стержни экструзионные / PVC

Китай

Диаметр (мм)	Длина (мм)	
	1000	2000
10,0		
13,0		
15,0		
20,0		
25,0		
30,0		
35,0		
40,0		
45,0		
50,0		
60,0		
70,0		

Обозначения цветов: ○ белый

- серый

- **черный**

Диаметр (мм)	Длина (мм)	
	1000	2000
80,0		
90,0		
100,0		
110,0		
120,0		
130,0		
140,0		
150,0		
160,0		
180,0		
200,0		

Сварочный пруток / PVC

Китай



Обозначения цветов: ● серый

Некоторые разделы каталога, в том числе сведения о полимерах, рекомендации по транспортировке, хранению и пр., были взяты из открытых источников.

Вся информация, представленная в каталоге, носит ознакомительный характер и не является офертой в понимании ст. 435 ГК РФ.

Компания оставляет за собой право в любое время без специального уведомления вносить изменения, удалять, исправлять, дополнять, либо любым иным способом обновлять информацию, размещенную во всех разделах данного каталога.



ООО «АНИОН»

тел.: 8-800-505-59-55,
8 (495) 989-29-95
www.anion-msk.ru

**г. Москва,
ул. Муравская, д. 1**

sale@anion-msk.ru

**Московская обл.,
г. Клин,
ул. Терешковой, д. 16**

klin@anion-msk.ru

**Нижегородская обл.,
г. Дзержинск,
ул. Лермонтова, д. 20**

dzerginsk@anion-msk.ru