

Polyamide 6-6

PA 6-6

Présentation du polymère

Le PA 6-6 est obtenu par polycondensation de l'acide adipique avec l'hexaméthylènediamine. C'est un thermoplastique blanchâtre semi-cristallin. C'est le nylon aliphatique non renforcé le plus solide et le plus résistant à l'abrasion et aux faibles températures. Sa très faible viscosité de fusion peut causer des difficultés de transformation industrielle et son exposition aux intempéries peut entraîner une fragilisation et un changement de couleur à moins qu'il ne soit stabilisé ou protégé.

Il est employé pour la fabrication de pièces mécaniques, d'engrenages sans lubrifiant, de pales de ventilateur et de tissus du fait de sa bonne résistance chimique, mécanique et thermique. Le PA 6-6 est également utilisé dans le domaine du sport, sous forme de filaments pour les cordes ou de composite pour les structures de vélos, etc.

Numéro CAS _____ 32131-17-2

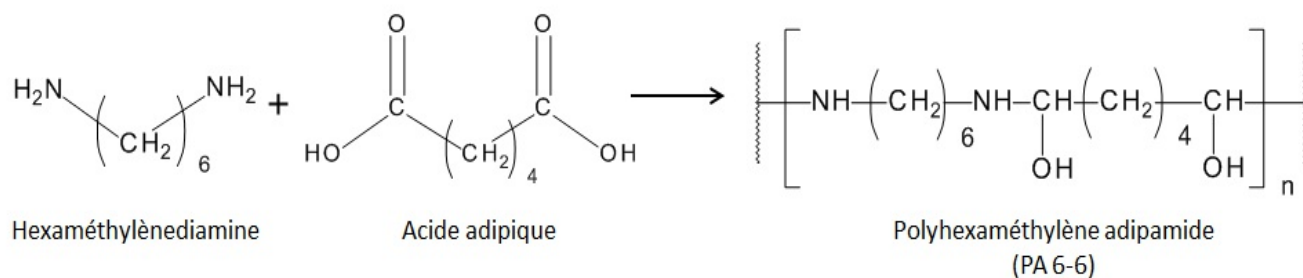
Famille du polymère _____ Polyamides

Synonymes _____

- nylon 6-6
- nylon
- Polyhexaméthylène adipamide

Synthèse

Formule développée n°1



Caractéristiques

Propriétés physico-chimiques

Température de fusion (°C) _____ 268

Température de transition vitreuse (°C) _____ 57

Additifs

Classe de l'additif	Nom de l'additif
Charges	Fibres de verre
Charges	Billes de verre
Charges	Graphites
Charges	Bisulfure de molybdène
Charges	Silicates
Charges	Polytétrafluoroéthylène en poudre
Plastifiants	Phosphates
Plastifiants	Phtalates
Plastifiants	Benzoates

Retardateur de flamme	Composé phosphoré
Retardateur de flamme	Composé à base de bore
Retardateur de flamme	Composé à base d'aluminium
Retardateur de flamme	Composé à base de bismuth
Divers	Stéarate de zinc
Divers	Stéarate de calcium

Mise en oeuvre

À la livraison, les polyamides en poudres à mouler ou en granulés sont généralement prêts à l'emploi, avec une teneur en humidité maximale de 0,2 %. Si ce n'est pas le cas, il est indispensable de prévoir un séchage préalable pour prévenir tout risque de dégradation lors de la transformation.

Solvants intervenant dans les procédés

Les solvants les plus employés sont l'acide formique (FT-149)¹, l'acide trichloroacétique. Généralement l'emploi des solvants est réservé au collage.

¹ http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_149

Des acides forts comme l'acide formique, des phénols comme le méthacrésol (FT-97)² et des solvants chlorés sont également utilisés pour analyse en laboratoire. Leur emploi diminue de plus en plus car la profession les remplace par des produits de substitution moins dangereux.

² http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_97

Procédé	Gamme de température (°C)	Informations complémentaires
Injection-moulage	270-290 °C	
Extrusion	255-265 °C	L'extrusion du polyamide 6-6 est difficile car la latitude de mise en oeuvre d'un tel polymère est restreinte.
Usinage		Fraisage, perçage, taraudage, tournage. Ne présente pas de difficulté particulière.
Assemblage		Par collage : On a recours à des produits spécifiques dont les principaux sont : phénol, m-crésol, alcools lourds, acide formique, solvants chlorés. Certaines colles sont à base de résine phénol-formol, de résorcine-formol, pré-condensées et polymérisées à chaud ; il existe également des colles époxydiques et des colles de polyuréthane. Par soudage : Possible par friction, par vibrations, par impulsions thermiques et à haute fréquence plus rarement ou par ultra-sons.
Rilsanisation		Au préalable, les surfaces métalliques à revêtir doivent subir une préparation pour enlever les graisses, la rouille, les écailles de laminage, etc. On procède : <ul style="list-style-type: none"> — par décapage par projection de sable, de corindon ou de grenaille d'acier ; — par traitement chimique, à l'aide de différents produits, tels que : trichloréthylène, acide sulfurique à 10 %, etc. ; — parfois, les surfaces métalliques à recouvrir sont revêtues d'une sous-couche avant le trempage ; celle-ci peut contenir des solvants aromatiques ou chlorés. Le revêtement des pièces métalliques peut être obtenu par différents procédés, à des températures pouvant atteindre 380-400 °C : <ul style="list-style-type: none"> — le trempage qui consiste à plonger les pièces préalablement chauffées dans une cuve contenant la poudre en suspension dans l'air ou dans un gaz inerte ; — la projection au pistolet-chalumeau de la poudre de polyamide à travers une flamme sur la surface métallique préchauffée ; — la projection au pistolet électrostatique.

Risques

Risques chimiques

[1-4]

Risques spécifiques au polymère

Les polyamides, une fois polymérisés, ne présentent pas de risque particulier à température ambiante à l'exception du danger habituel dû aux poussières inertes lorsque les résines sont manipulées à l'état pulvérulent (au cours de la « rilsanisation » notamment).

Il n'en est pas de même au cours de la polycondensation qui peut intervenir en même temps que la mise en œuvre dans certains cas comme le moulage de pièces massives ou le rotomoulage.

D'une manière générale, les diamines aliphatiques ou aromatiques sont des produits toxiques.

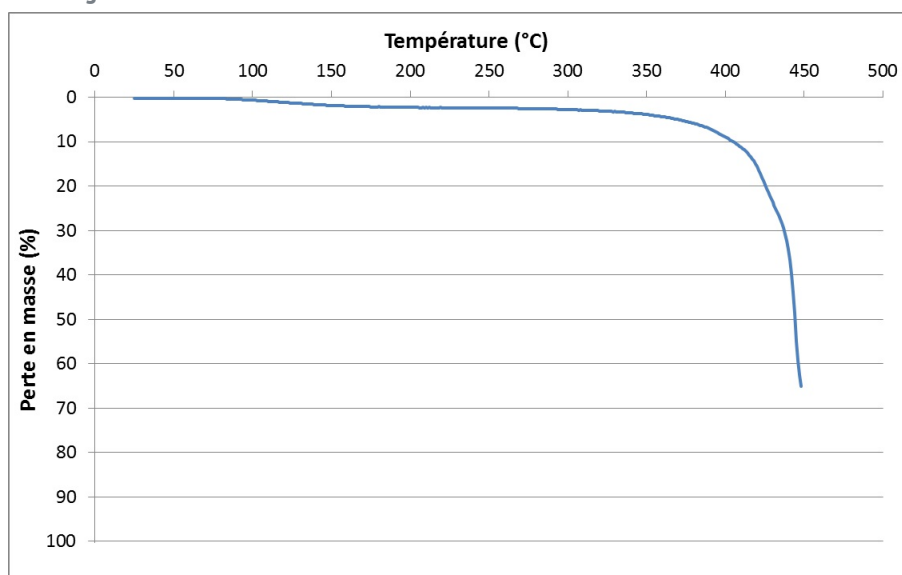
L'hexaméthylène diamine, en particulier, est un produit corrosif, irritant pour la peau, les yeux et le système respiratoire. On a également noté des anémies du type hémolytique et des dermites eczématiformes.

Dégradation thermique : résultats expérimentaux

Protocole de dégradation thermique³

³http://www.inrs.fr/dms/plastiques/DocumentCompagnonPlastiques/PLASTIQUES_DocCompagnon_6-1/Protocole%20DgtTh%20avril%202019.pdf

Thermogramme



Le polyamide 6.6 commence à se dégrader à 330°C. Il est faiblement dégradé entre 100 et 330°C où il subit une perte en masse de 3 %.

A 450 °C, il est dégradé à 70 %.

Tableau des produits de dégradation thermique

Famille	Détails
Aldéhydes	220 °C Acétaldéhyde
	280 °C Formaldéhyde, acétaldéhyde, acrylaldéhyde, aldéhydes C3 à C6
	320 °C Acétaldéhyde, acrylaldéhyde
	450 °C Formaldéhyde (1%), acétaldéhyde (0,6%), acrylaldéhyde, aldéhydes C3 à C6
	Lien Fiche Toxicologique FT-7 FT-120
	Lien Méthode METROPOL M-4 M-66
Alcools	220 °C
	280 °C Méthanol, éthanol, isopropanol, butanol, méthoxypropanol
	320 °C Méthanol, , méthoxypropanol
	450 °C
	Lien Fiche Toxicologique FT-5 FT-66 FT-80
	Lien Méthode METROPOL M-26 M-83 M-24

Cétones	220 °C	Tétrahydropyranone
	280 °C	Acétone, méthyléthylcétone, méthylvinylcétone, cyclopentanone
	320 °C	Acétone
	450 °C	Cyclopentanone
	Lien Fiche Toxicologique	FT-3
	Lien Méthode METROPOL	M-192 M-106 ; M-191
Acides	220 °C	Acide acétique
	280 °C	Acide acétique
	320 °C	Acide acétique
	450 °C	Acide acétique
	Lien Fiche Toxicologique	FT-24
	Lien Méthode METROPOL	
Hydrocarbures aromatiques	220 °C	
	280 °C	Traces de benzène, toluène
	320 °C	Benzène, toluène, éthylbenzène
	450 °C	Traces de benzène
	Lien Fiche Toxicologique	FT-49 FT-74 FT-266
	Lien Méthode METROPOL	M-40 ; M-237 ; M-243 M-41 ; M-240 ; M-256 M-238 ; M-265
Hydrocarbures saturés	220 °C	
	280 °C	C3 à C13
	320 °C	C3 à C13
	450 °C	C4 à C6
	Lien Fiche Toxicologique	
	Lien Méthode METROPOL	
Lactames	220 °C	Caprolactame
	280 °C	Caprolactame
	320 °C	Caprolactame
	450 °C	Caprolactame
	Lien Fiche Toxicologique	
	Lien Méthode METROPOL	M-183 ; M-189
Nitriles	220 °C	
	280 °C	
	320 °C	
	450 °C	Acrylonitrile, nitriles C5 à C8
	Lien Fiche Toxicologique	FT-105
	Lien Méthode METROPOL	
Autres		

220 °C	Traces de pyridine, vinylpyrrolidone, anhydride phtalique
280 °C	Traces de pyridine
320 °C	
450 °C	Cyclohexane, pyridine, méthylfurane, N-butylacétamide
Lien Fiche Toxicologique	FT-17
Lien Méthode METROPOL	M-188

Produits de dégradation décrits dans la bibliographie

Vers 400 °C, température pouvant être atteinte lors de la rilsanisation, la décomposition devient très nette. Les gaz dégagés sont, en plus de ceux précédemment cités :

— de l'ammoniac (**FT-16**)⁴ toxique et irritant pour les muqueuses oculaires et respiratoires ;

⁴ http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_16

— de l'oxyde de carbone toxique (**FT-47**)⁵ ;

⁵ http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_47

— de l'anhydride carbonique (**FT-238**)⁶.

⁶ http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_238

Risques en cas d'incendie / explosion

[5,6]

Pouvoir calorifique (Kcal/Kg) _____ 7500

Descriptif :

Les polyamides sont le plus souvent peu inflammables. Leur comportement au feu varie suivant la nature chimique du polyamide, sa température de fusion et la forme des objets réalisés avec ce matériau.

Les produits libérés sont des composés nitriles (acrylonitrile (**FT-105**)⁷, acétonitrile (**FT-104**)⁸, acide cyanhydrique (**FT-4**)⁹...) ou des aldéhydes (acétaldéhyde (**FT-120**)¹⁰, acroléine (**FT-57**)¹¹, crotonaldéhyde...) tous dangereux.

⁷ http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_105

⁸ http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_104

⁹ http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_4

¹⁰ http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_120

¹¹ http://www.inrs.fr/publications/bdd/fichetox/fiche.html?refINRS=FICHETOX_57

La présence de certains adjuvants (plastifiants) modifie ce comportement au feu dans le sens d'une plus grande inflammabilité.

Risques associés aux additifs

3 additifs :

Fibres de verre :

Danger d'irritation de la peau et des voies respiratoires, notamment au moment de leur incorporation dans les résines.

Composé phosphoré :

Nocifs et irritants pour la peau et les muqueuses.

Phtalates :

La toxicité des phtalates varie de "non classé" jusqu'à "reprotoxique" selon le type de phtalate utilisé.

Bibliographie générale

1 | HARRIS RL, BINGHAM E, CORHSEN B, POWELL CH. - Patty's industrial hygiene and toxicology. CD-ROM. John Wiley and Sons, 5e édition, 2005. mult. p.

2 | MERCIER J-P, MARECHAL E. - Chimie des polymères. Synthèse, réactions, dégradations. Presses polytechniques et universitaires romandes, 1996. 466 p.

3 | LAFOND D, GARNIER R. - Toxicité des produits de dégradation thermique des matières plastiques. Encyclopédie médico-chirurgicale. Toxicologie, pathologie professionnelle 16-541-C-10 Elsevier Masson, 2008 12p.

4 | ARFI C, C. R-L, RENACCO E, PASTOR J. - Gaseous toxic emission from plastic materials during their thermal decomposition. Extrait de : Geosciences and water resources : environmental data modeling. 1997, pp. 125-135.

- 5 | Comportement au feu des matières plastiques. Face au risque. 1988, 241, mars, pp. 33-34.
- 6 | VOVELLE C, DELFAU J.L. - Combustion des plastiques. Techniques de l'Ingénieur, AM3170, 2007. 25 p.