



Полиэтилен ПНД PolygoPlast 09262251-SN

Описание: Линейный полиэтилен для ротационной переработки, порошок. Обладает высокой стойкостью к растрескиванию под действием окружающей среды, высокой ударной вязкостью. Не требует защиты от ультрафиолетовых лучей.

Применение: для производства методом ротационного формования следующих изделий: тары, промышленных и сельскохозяйственных резервуаров, контейнеров, цветочных горшков и др.

Преимущества:

- произведено в России;
- минимальное колебание цены сырья при изменении курса валют;
- короткий срок наработки и поставки;
- не требуется «замораживать» деньги на несколько месяцев;
- наработка Вашего объема по заявке в течение 10 календарных дней;
- стабильный уровень качества, не уступающий импортным аналогам за меньшую стоимость.



№	Показатели	Метод испытаний	Единица измерения	Значение
1	Плотность 23°C, в пределах	ISO 1183	г/см ³	0.947-0.951
2	Показатель текучести расплава 190°C/5,0 кг, в пределах	ISO 1133	г/10 мин	0.20-0.26
3	Показатель текучести расплава 190°C/21,6 кг, в пределах	ISO 1133	г/10 мин	5.2-7.2
4	Отношение показателей текучести расплав ПТР 21,6/ПТР5, СТО 02203521 - в пределах	СТО 00203521-001-2009		25-31
5	Модуль упругости при растяжении (23°C, V = 1 мм/мин, секущая)	ISO 527	МПа	850
6	Предел текучести при растяжении (50мм/мин)	ISO 527	МПа	23





7	Прочность при разрыве (50мм/мин)	ISO 527	МПа	36
8	Относительное удлинение при пределе текучести (50 мм/мин)	ISO 527	%	10
9	Относительное удлинение при разрыве (50 мм/мин)	ISO 527	%	>1000
10	Температура размягчения по Вика (5 кг, 50°C/ч)	ISO 306	°C	74
11	Температура хрупкости	ASTM D746-72	°C	<-80
12	Твердость по Шору (Д)	ISO 868		62
13	Стойкость к растрескиванию под действием окружающей среды (80°C, 2% Arcopal)	ISO CD 16770	ч	400 (@МПа)
14	Ударная вязкость по Шарпи 23°C	ISO 179-1	кДж/м²	25
Потребительские свойства				
1	Стойкость к быстрому распространению трещин - испытание S4 (RCP)	ISO DIS 13477	бар	>20

Сушка и переработка материала	
Время сушки	2-3 часа
Температура сушки	70 °C
Зона 1	140 °C
Зона 2	145 °C
Зона 3	145 °C
Температура переработки	150-160 °C

Форма выпуска: Гранула 3-5 мм либо порошок <500 мкм.

Упаковка: Продукцию упаковывают в мешки полиэтиленовые согласно ГОСТ 17811-78 (25 кг), или Биг-Бэги по ГОСТ 30090-93 (500 кг). Мешки (25 кг) прошивают машинным способом, мешки (500 кг) упаковывают в соответствии с рекомендациями производителя упаковки.

Транспортировка: Всеми видами транспорта.

Хранение: Продукцию следует хранить в упакованном виде в закрытых сухих помещениях, исключающих попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 метра от нагревательных приборов при температуре не выше плюс 30 ОС, относительной влажности воздуха не более 80%. Допускается хранение полимера у потребителя до 30 суток в металлических ёмкостях, исключающих попадание влаги и загрязнение полимерного композиционного материала, установленных на наружных площадках. Перед переработкой мешки с продукцией должны быть выдержаны не менее 12 часов в производственном помещении. Информация, указанная в технической спецификации, предоставлена согласно нашим сведениям и считается верной





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных
решений в области переработки пластиков

www.polygonplast.ru

+7 (495) 777-93-25

info@polygonplast.ru

Очистка ТПА

Компания «Полигон Пласт» предлагает высококачественные средства очистки оборудования для переработки пластмасс, применение которых значительно повышает эффективность производства, а также экономит время и ресурсы предприятия для достижения требуемого качества продукции.



Клинок - эффективное средство для очистки материальных цилиндров, шнеков, ГКС, экструзионных головок, фильер.



ООО «Полигон Пласт», ИНН 7734620040

ОГРН 1097746548492 КПП 503201001

143002, РФ, Московская обл., г. Одинцово, ул. Гвардейская, дом 15, офис 216

Почт. адрес: 119361, г. Москва, ул. Марии Поливановой, д.9, оф.27

р/с 40702810902820000367 в АО «АЛЬФА-БАНК» г. МОСКВА

