



POLYGON PLAST

POLYGON PLAST
www.polygonplast.ru



Общество с Ограниченной Ответственностью «Полигон Пласт»
143002, РФ, Московская обл., г. Одинцово, ул. Гвардейская, дом 15, офис 216
Почт. адрес: 119361, г. Москва, ул. Марии Поливановой, дом 9, офис 27
р/с 40702810902820000367 в АО «АЛЬФА-БАНК» г. МОСКВА
Тел: +7 (800) 707-12-88; +7 (495) 777-93-25; +7 (926) 479-30-36
E-mail: dir@polygonplast.ru; info@polygonplast.ru
Skype: alexkuznec78

ОГРН 1097746548492
ИНН 7734620040
КПП 503201001
www.polygonplast.ru

PolygoPlast ABS 120 V0

самозатухающий огнестойкий акрилонитрилбутадиенстирол

ПРИМЕНЕНИЕ:

огнезащитные изделия, корпуса
бытовой техники



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- минимальная зависимость от изменения курса валют;
- короткий срок наработки и поставки;
- не требуется замораживать деньги на несколько месяцев, наработка Вашего объема по заявке;
- не требуется переплачивать за хранение материала на складе поставщика до начала переработки;
- высокий уровень качества, не уступающий более дорогостоящим аналогам, за меньшую стоимость
- высококачественный материал полученный методом синтеза без применения вторичных компонентов

Механические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Предел прочности на разрыв	39	МПа	23°C	ASTM D638
Модуль упругости при изгибе	2254	МПа	2,8 мм/мин	ASTM D790
Предел прочности при изгибе	68	МПа	23°C	ASTM D638
Ударная вязкость по Изоду	276	Дж/м	23°C	ASTM D256
Твердость по Роквеллу	R100			ASTM D785

Физические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Плотность	1,19	г/см³	23°C, 55% влаж.	ASTMD792

Тепловые свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Температура размягчения по Вика	87	°C	1 кг	ATSM D1525
Температура тепловой деформации (HDT)	74	°C	1,8 МПа	ATSM D648
Воспламеняемость	V-0	класс	2.6 мм	UL 94

Реологические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Показатель текучести расплава	6,4	г/10мин	220°C/5 кг	ASTM D1238
Усадка при литье	0,3-0,6	%		ASTM D955

Сушка материала	Значение	Единица измерения
Время сушки	2-3	час
Температура сушки	80-90	°C

Переработка материала	Значение	Единица измерения
Зона I	190-220	°C
Зона II	220-230	°C
Зона III	240-250	°C
Сопло	230-240	°C
Температура формы	40-80	°C



**КлинОк - эффективное средство для
очистки материальных цилиндров,
шнеков, ГКС, экструзионных головок,
фильтр.**

