



АБС-пластик PolygoPlast ABS White 9002 V0

Описание: Трудногорючий АБС-пластик, литьевая марка

Применение: Для изготовления изделий автопромышленности, корпусных элементов, электротехнической продукции

Преимущества:

- Произведено в России;
- Минимальное колебание цены при изменении курса валют;
- Короткий срок наработки и поставки;
- Не требуется «замораживать» деньги на несколько месяцев;
- Наработка Вашего объема по заявке в течении 10 календарных дней;
- Стабильный уровень качества, не уступающий импортным аналогам за меньшую стоимость.



№	Наименование	Результаты	Метод испытания
Физические свойства			
1	Цвет	9002 белый	RAL
2	Плотность при 23 °С, г/см ³	1,17	ASTM D792
3	Усадка при литье, %	0,3-0,6	ASTM D955
4	Показатель текучести расплава (220°С, 10 кг), г/10 мин	23,6	ASTM D1238
Механические свойства			
1	Предел текучести при растяжении, МПа	38	ASTM D638
2	Относительное удлинение при разрыве, %	10	ASTM D638
3	Прочность на изгиб, МПа	56	ASTM D790
4	Модуль упругости при изгибе, ГПа	1,8	ASTM D790
5	Ударная вязкость по Изоду на образцах с надрезом, кДж/м ²	23	ASTM D256
Электрические свойства			
1	Диэлектрическая проницаемость (10 ⁶ Гц)	3,1	ASTM D150
2	Объемное удельное сопротивление, Ом*см	10 ¹⁴ -10 ¹⁶	ASTM D257
Тепловые свойства			
1	Температура размягчения по Вика (1 кг, 50°С/ч), °С	101	ASTM D1525
2	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,8 МПа, °С	84	ASTM D648
3	Воспламеняемость, класс	V0	UL94
4	Тест раскаленной проволокой, °С	960	-





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных
решений в области переработки пластика

www.polygonplast.ru +7 (495) 777-93-25 info@polygonplast.ru

Сушка материала

Температура сушки	70-80 °C
Время сушки	2 – 3 часа

Переработка материала

Зона I	190-210 °C
Зона II	200-220 °C
Зона III	210-230 °C
Сопло	220-240 °C
Температура формы	50-70 °C

Форма выпуска: Гранулы

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 °C, 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.

Для получения успешного результата при испытаниях образца, наладчику компании Заказчика необходимо связаться с техническим директором компании Поставщика, тел + 7 (926) 479-30-36 - Алексей.

В противном случае Поставщик не несет ответственность за результаты проводимых испытаний.

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





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.

