



ПВХ-пластик PolygoPlast 01122/1423-PVC (Натуральный)

Описание: Композиция на основе поливинилхлорида непластифицированная.
Экструзионно-литьевая марка.

Применение: для производства изделий технического и общего назначения

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
1	Относительная плотность при 23 °С, г/см ³	1,70±0,02	ГОСТ 18616
2	Показатель текучести расплава (190°С, 21,6 кг), г/10 мин, не менее	9,0	ГОСТ 11645
3	Термостабильность при 190°С, мин, не менее	60	ГОСТ 14041

Сушка материала*

Температура сушки	60-70°С
Время сушки	1 час

* – сушка требуется только при неблагоприятных условиях хранения и транспортировки

Переработка материала

Зона I	140-160 °С
Зона II	160-180 °С
Зона III	170-190 °С
Зона IV	180-210 °С
Зона V	180-210 °С
Температура расплава	210 – 220 °С
Температура формы	30 – 60 °С





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных
решений в области переработки пластика

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

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 °С, 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.





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.

