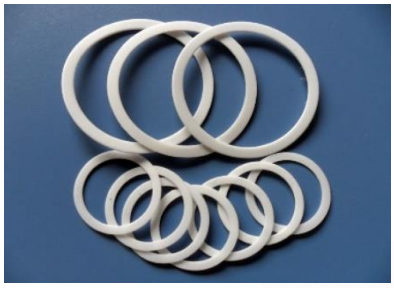
POLYGON PLAST

www.polygonplast.ru



Термоэластопласт TPE405.001.A55

Композиция на основе стирольных каучуков
- высокие физико-механические показатели;
- не содержит латекс и ПВХ;
- высокая прозрачность и эластичность

ПРИМЕНЕНИЕ:
литье под давлением ,
имеет пищевой допуск

ПРЕИМУЩЕСТВА:
- произведено в России;
- 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 импортным аналогам, за меньшую стоимость;

Механические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Показатель текучести расплава	30 ± 2	г/10 мин	190°C, 5 кгс	ASTM D1238
Предел прочности при разрыве, не менее	6,5	МПа		ASTM D412
Удлинение при разрыве, не менее	970	%		ASTM D412
Остаточная деформация	25 ± 2	%	23°C, 24 ч	ASTM D395
Твердость по Шору А	55			ASTM D2240

Физические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Цвет	Натуральный			RAL
Плотность	0,99 ± 0,01	г/см³	23°C	ASTM D792
Внешний вид	Гранулы			

Материал не требует предварительной сушки при соблюдении условий хранения, транспортировки и переработки.

Для формирования изделий предпочтительно применение длинных шнеков экструдеров с соотношением L/D=20:1-24:1 и степенью сжатия 2,5:1÷3,5:1.

Переработка материала литьем под давлением	Значение	Единица измерения
Температура шнека	160-200	°C
Температура формы	40-60	°C
Скорость впрыска	Средняя высокая	
Скорость вращения шнека	25-75	об/мин
Противодавление	20-60	

Перед литьем под давлением термоэластопласта рекомендуется прочистка ТПА полиэтиленом или полипропиленом.

ООО "Полигон Пласт" РФ,
г. Москва, Волгоградский пр., д.47
Тел моб.:+7(926) 479-30-36
Тел. офис: +7(495) 777-93-25
dir@polygonplast.ru