



Термоэластопласт PolygoPlast TPEE HR3340

Описание: Литевой полиэфирный термоэластопласт. Обладает высокой термостабильностью, износостойкостью и эластичностью

Применение: Для производства деталей автопромышленности, изделий технического назначения, товаров широкого потребления

Преимущества:

- Качественный материал с высокой степенью чистоты, полученный методом компаундирования без применения вторичных компонентов;
- Стабильный уровень качества, не уступающий более дорогостоящим аналогам, за меньшую стоимость;
- Короткий срок наработки и поставки.



№	Наименование	Результаты	Метод испытания
Физические свойства			
1	Плотность при 23 °С, г/см ³	1,18	ASTM D792
2	Усадка при литье (продольная), %	0-1,2	ASTM D955
3	Усадка при литье (поперечная), %	0-1,1	ASTM D955
4	Водопоглощение, %	0,7	ASTM D570
5	Показатель текучести расплава (200°С, 2,16 кг), г/10 мин	20	ASTM D1238
Механические свойства			
1	Твердость по Шор D	40	ASTM D2240
2	Предел прочности при растяжении, МПа	24,5	ASTM D638
3	Относительное удлинение при разрыве, %	900	ASTM D638
4	Ударная вязкость по Изоду на образцах с надрезом, кДж/м ²	Не разрушается	ASTM D412
Тепловые свойства			
1	Температура плавления, °С	195	ASTM D1525
2	Температура размягчения по Вика (50°С/ч, 10N), °С	66	ASTM D1525
3	Воспламеняемость (3,2 мм), класс	HB	UL94





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	80-100 °C
Время сушки	3 – 4 часа

Переработка материала

Зона I	200 – 220 °C
Зона II	210 – 230 °C
Зона III	210 – 230 °C
Сопло	200 – 240 °C
Температура формы	30 – 60 °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.

