



POLYGON PLAST

POLYGON PLAST
www.polygonplast.ru



Термоэластопласт ТРЕ 703.901.А50

Композиция на основе СЭБС-каучука

- температура эксплуатации до 140 °С;
- УФ- и озоностойкость;
- стойкость к царапанию;
- стойкость к маслам и растворителям;
- низкий уровень остаточной деформации

ПРИМЕНЕНИЕ:

для производства резинотехнических изделий
комплектующих медицинского оборудования



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	1,0...5,0	г/10 мин	190°C, 5 кгс	ASTM D1238
Предел прочности при разрыве	6 ± 0,5	МПа		ASTM D412 C
Удлинение при разрыве, не менее	900	%		ASTM D412 C
Остаточная деформация	22 ± 2	%	23°C, 24 ч	ASTM D395 C
Остаточная деформация	43 ± 2	%	70°C, 24 ч	ASTM D395 C
Твердость по Шору А	50 ± 2			ASTM D2240

Физические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Цвет	Черный			RAL
Плотность	0,89 ± 0,01	г/см ³	23°C	ASTM D792
Внешний вид	Гранулы			

Сушка материала	Значение	Единица измерения
Время сушки	30	мин
Температура сушки	75-85	°C

Переработка материала экструзией	Значение	Единица измерения
Зона I	150-170	°C
Зона II	160-180	°C
Зона III	180-190	°C
Температура расплава	160-190	°C
Температура фильеры	170-200	°C

Для формирования изделий предпочтительно применение длинных экструдеров с соотношением L/D=20:1-24:1 и степенью сжатия 2,5:1÷3,5:1. Перед экструзией термоэластопласта рекомендуется прочистка экструдера полиэтиленом или полипропиленом.

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