



Полиэтилен HDPE PE80+

Описание: Высокомолекулярный полиэтилен высокой плотности с высокой вязкостью расплава для экструзии, содержащий в качестве сомомера 1-гексен. Обеспечивает превосходную стойкость к растрескиванию под напряжением и хорошую долговременную гидростатическую прочность и хорошую технологичность. Содержит антиоксидант

Применение: Для производства труб для питьевой воды

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	0,944	ISO 1183
2	Показатель текучести расплава (190°С, 21,6 кг), г/10 мин	6	ISO 1133
3	Показатель текучести расплава (190°С, 5 кг), г/10 мин	0,33	ISO 1133
Механические свойства			
1	Твердость по Шор D	45	ISO 868
2	Предел текучести при растяжении, МПа	25	ISO 527-1,2
3	Прочность при разрыве, МПа	40	ISO 527-1,2
4	Удлинение при пределе текучести, %	11	ISO 527-1,2
5	Модуль упругости при изгибе, МПа	>1000	ASTM D790
6	Относительное удлинение при разрыве, %	>1000	ISO 527-1,2
7	Стойкость к растрескиванию под воздействием окружающей среды, ч	>1000	ASTM 1693 B
6	Ударная вязкость по Изоду на образцах с надрезом при 23°С, кДж/м ²	26	ISO 180 A
7	Стойкость к внутреннему гидростатическому давлению (9 МПа, 20°С), ч	> 100	ISO 1167





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных
решений в области переработки пластика

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

8	Стойкость к внутреннему гидростатическому давлению (4,6 МПа, 80°C), ч	>165	ISO 1167
9	Стойкость к внутреннему гидростатическому давлению (4 МПа, 80°C), ч	>1000	ISO 1167
Тепловые свойства			
1	Температура плавления, °C	129	ISO 3146
2	Температура размягчения по Вика, °C	126	ISO 306
3	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 0,45 МПа, °C	68	ISO 75
4	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,8 МПа, °C	50	ISO 75

Сушка материала	
Температура сушки	80 °C
Время сушки	1-2 часа

Переработка материала	
Температура переработки	200 – 230 °C

Форма выпуска: Гранулы

Упаковка: Продукцию упаковывают в мешки полиэтиленовые согласно ГОСТ 17811-78 (25 kg), или Биг-Бэги по ГОСТ 30090-93 (500kg). Мешки (25kg) прошивают машинным способом, мешки (500 kg) 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.

