



Термоэластопласт PolygoPlast 403.001.A50

Описание: Термопластичный эластомер на основе СЭБС. Обладает высокими деформационно-прочностными показателями, эластичностью, высокой прозрачностью, имеет допуск к медицине, экструзионно-литьевая марка.

Применение: Для изготовления комплектующих медицинского оборудования

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
Физические свойства			
1	Цвет	Натуральный	-
2	Плотность при 23°C, г/см ³	0,9 ± 0,01	ASTM D792
3	Показатель текучести расплава (190°C, 5 кг), г/10 мин	30 ± 2	ASTM D1238
Механические свойства			
1	Твердость по Шор А	48 – 52	ASTM D2240
2	Предел прочности при разрыве, МПа	≥6,0	ASTM D412
3	Удлинение при разрыве, %	≥750	ASTM D412
4	Остаточная деформация сжатия (70°C, 24 ч), %	25 ± 2	ASTM D395
5	Остаточная деформация сжатия (70°C, 24 ч), %	48 ± 2	ASTM D395





Сушка материала

Не требуется при соблюдении условий хранения и транспортировки

Переработка материала

Зона I	150-170 °C
Зона II	160-180 °C
Зона III	170-190 °C
Сопло	180-200 °C
Температура формы	40-60 °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.





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.

