



Поликарбонат PolygoPlast ПК 022UV-TG

Описание: Поликарбонат с введенным в массу адсорбером- Tinuvin, что обеспечивает марке и изделию многократное превосходство перед обычной маркой при длительной эксплуатации на прямых солнечных лучах или на открытой атмосфере.

Применение: Для изготовления изделий методом литья под давлением различных изделий конструкционного и электроизоляционного назначения, применяемых в машиностроении, радио-свето-электротехнике, электронике.

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
Механические свойства			
1	Предел текучести при растяжении, МПа, 23°C	62	ASTM D638
3	Ударная вязкость по Изоду, кДж/м ² , 23°C	69	ASTM D256
5	Относительное удлинение при разрыве, %, 23°C	127	ASTM D638
Физические свойства			
1	Мутность, %, 3,0 мм	0,2	ISO 14782
2	Цвет	натуральный	RAL
3	Коэффициент пропускания, %, 3,0 мм	91	ASTM D1003
4	Индекс прозрачности и яркости	92	
5	Индекс желтизны и голубизны, % массы	1,8	
6	Количество видимых загрязнений, % массы	4	
7	Гранулы с отклонениями от установленных размеров, не более - менее 2 мм	отсутствует	





	- от 3,5 до 6 мм - свыше 6 мм	0,1 отсутствует	
Тепловые свойства			
1	Температура размягчения по Вика, °С, 50 Н, 50С/ч	149	ASTM D1525
2	Воспламеняемость, 3мм	V2	UL94
Реологические свойства			
1	Показатель текучести расплава, г/10 мин, 300 °С/1,2 кгс	21,2	ASTM D1238
2	Усадка при литье, %	0,5-0,7	ASTM D955
Электрические свойства			
1	Диэлектрическая проницаемость, 10 ⁶ Гц	3,1	ASTM D150
2	Тангенс угла диэлектрических потерь, не более, 10 ⁶ Гц	0,009	ASTM D150
3	Электрическая прочность, не менее, кВ/мм	20	ASTM D257

Сушка материала

Время сушки	3-4 часа
Температура сушки	100-120 °С

Переработка материала

Зона I	270-300 °С
Зона II	270-300 °С
Зона III	270-300 °С
Сопло	270-290 °С
Температура формы	75-100°С

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 ОС, 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.





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных
решений в области переработки пластиков.

www.polygonplast.ru

+7 (495) 777-93-25

info@polygonplast.ru

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.



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

