



POLYGON PLAST

POLYGON PLAST
www.polygonplast.ru



Общество с Ограниченной Ответственностью «Полигон Пласт»
143002, РФ, Московская обл., г. Одинцово, ул. Гвардейская, дом 15, офис 216
Почт. адрес: 119361, г. Москва, ул. Марии Поливановой, дом 9, офис 27
р/с 40702810902820000367 в АО «АЛЬФА-БАНК» г. МОСКВА
Тел: +7 (495) 777-93-25; +7 (926) 479-30-36
E-mail: dir@polygonplast.ru; info@polygonplast.ru
Skype: alexkuznec78

ОГРН 1097746548492
ИНН 7734620040
КПП 503201001
www.polygonplast.ru

Акрилонитрилбутадиенстирол ABS HFA-70 Иран

- огнестойкость;
- средняя ударопрочность

ПРИМЕНЕНИЕ:

- для бытовой техники;
- для электронного и электрического оборудования

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высококачественный материал полученный методом синтеза без применения вторичных компонентов



Механические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Модуль упругости при изгибе	20000	кг/см ²	23°C, 2,8 мм/мин	ASTM D790
Прочность при изгибе	650	кг/см ²	23°C, 2,8 мм/мин	ASTM D790
Относительное удлинение при разрыве	30	%	23°C, 50 мм/мин	ASTM D638
Предел прочности при растяжении	440	кг/см ²	23°C, 50 мм/мин	ASTM D638
Ударная вязкость по Изоду на образцах с надрезом	21	кДж/м ²	23°C, 6.4 мм	ASTM D256
Твердость по Роквеллу	112	R-шкала		ASTM D785
Физические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Плотность	1,16	г/см ³	23°C	ASTM D792
Цвет	Натуральный, белый (10630)			RAL
Тепловые свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Теплостойкость при изгибе (HDT)	84	°C	1,82 МПа	ATSM D648
Категория стойкости к горению	V-0		1.6 мм	UL94
Температура размягчения по Вика	94	°C	5 кг/50°C	ATSM D1525

Реологические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Показатель текучести расплава	50,0	г/10мин	220°C/10 кг	ASTM D1238
Усадка при литье				ASTM D955
В направлении течения	0,4-0,7	%		
Перпендикулярно течению	0,4-0,7	%		

Электрические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Объемное сопротивление	10 ¹⁵	Ом*м	23°C	IEC 60093

Сушка материала	Значение	Единица измерения
Время сушки	2	час
Температура сушки	80-85	°C

Переработка материала	Значение	Единица измерения
Зона I	160-170	°C
Зона II	180-190	°C
Зона III	190-200	°C
Сопло	195-205	°C
Температура формы	60-80	°C



**КлинОк - эффективное средство для
очистки материальных цилиндров,
шнеков, ГКС, экструзионных головок,
фильер.**

