



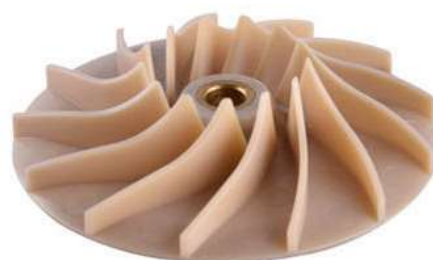
Полифениленсульфид PolygoPlast PPS 060123-TEC

Описание: Полифениленсульфид модифицированный с повышенной тепло- и электростойкостью, экструзионно-литьевая марка. Обладает отличными эксплуатационными характеристиками, по своей природе является трудногорючим.

Применение: Для изготовления деталей с повышенными требованиями к механическим, электрическим, термическим свойствам и химической стойкости в агрессивных средах в электронике и транспортных средствах

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	1,7	ASTM D792
2	Усадка при литье (в направлении течения), %	0,2	ASTM D955
3	Усадка при литье (перпендикулярно течению), %	0,4	ASTM D955
4	Водопоглощение, %	0,1	ASTM D570
Механические свойства			
1	Предел прочности при растяжении, МПа	45	ASTM D638
2	Относительное удлинение при разрыве, %	0,31	ASTM D638
3	Прочность при изгибе, МПа	70	ASTM D790
4	Модуль упругости при изгибе, МПа	13000	ASTM D790
5	Ударная вязкость по Изоду на образцах с надрезом, Дж/м	40	ASTM D256
Тепловые свойства			
1	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,8 МПа, °С	280	ASTM D648
2	Воспламеняемость (3 мм), класс	V0	UL94
Электрические свойства			
1	Диэлектрическая прочность, кВ/мм	13	ASTM D149
2	Объемное удельное сопротивление, Ом*см	>10 ¹⁵	ASTM D257





Сушка материала

Температура сушки	120-140 °С
Время сушки	4 – 6 часов

Переработка материала

Зона I	260 – 320 °С
Зона II	260 – 320 °С
Зона III	260 – 320 °С
Сопло	250 – 320 °С
Температура расплава	260 – 330 °С
Температура формы	130 – 150 °С
Давление впрыска	70 – 120 МПа
Противодавление	0,1 – 0,5 МПа
Скорость шнека	50 – 100 об/мин

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 °С, 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.

