



POLYGON PLAST

POLYGON PLAST  
www.polygonplast.ru



## Акрилонитрилбутадиенстирол

### АБС 1525-32

- повышенный показатель текучести расплава;
- повышенный глянец поверхности;
- повышенная стойкость к царапанью

#### ПРИМЕНЕНИЕ:

- для автопромышленности;
- для корпусных элементов;
- для электротехнической продукции



#### ПРЕИМУЩЕСТВА:

произведено в России;  
минимальная зависимость от изменения курса валют;  
короткий срок наработки и поставки;  
не требуется замораживать деньги на несколько месяцев, наработка Вашего объема по заявке;  
не требуется переплачивать за хранение материала на складе поставщика до начала переработки;  
высокий уровень качества, не уступающий импортным аналогам, за меньшую стоимость;  
высококачественный материал полученный методом синтеза без применения вторичных компонентов;

Механические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Ударная вязкость по Изоду, не менее	13,7 (14)	кДж/м <sup>2</sup> (кгс*см/см <sup>2</sup> )	23°C, 3,2 мм с надрезом	ASTM D256
Предел текучести при растяжении, не менее	42,1 (430)	МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	23°C, 20±2 мм/мин	ASTM D638
Физические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Цвет	Натуральный			RAL
Блеск	90	%	угол 60°	
Массовая доля остаточных мономеров, не более стирол; акрилонитрил	0,05 0,001	%		
Массовая доля влаги и летучих, не более	0,3	%		ГОСТ 15820
Размер гранул	Гранулы размером от 2 мм до 5 мм в любом направлении. Допускается не более 1% гранул размером от 5 мм до 8 мм и не более 1% гранул размером от 1 мм до 2 мм			
Чистота поверхности диска	Допускаются включения не более одной точки размером не более 0,3 мм на поверхности диска площадью 10 см <sup>2</sup>			
Тепловые свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Категория стойкости к горению	НВ		3,2 мм	UL94
Температура размягчения по Вика, не менее	101	°C	50 Н, 120±10°C/час или	ATSM D1525

<b>Реологические свойства</b>	<b>Значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Условия измерения</b>	<b>Стандарт измерения</b>
Показатель текучести расплава	23	г/10 мин	220°C, 10 кгс	ASTM D1238
Усадка при литье под давлением				ASTM D955
В направлении течения	0,3-0,7	%		
Перпендикулярно течению	0,3-0,7	%		

<b>Сушка материала</b>	<b>Значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Время сушки	3-4	час
Температура сушки	80-90	°C

<b>Переработка материала</b>	<b>Значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Зона I	195-220	°C
Зона II	220-230	°C
Зона III	240-250	°C
Сопло	230-245	°C
Температура формы	50-65	°C



ООО "Полигон Пласт" РФ,  
г. Москва, Волгоградский пр., д.47  
Тел. моб.: +7(926)479-30-36  
Тел. офис: +7(495) 777-93-25  
[dir@polygonplast.ru](mailto:dir@polygonplast.ru)