POLYGON PLAST
Испытание и внедрение высокотехнологичных решений в области переработки пластиков
www.polygonplast.ru +7 (495) 777-93-25 info@polygonplast.ru

Поликарборил PolygoPlast PC CF-40/black

Описание: Армированная литьевая марка (содержание углеволокна – 40%).

Применение: для автопромышленности; электротехники; изделий общего назначения

Преимущества:
• Качественный материал с высокой степенью чистоты, полученный методом синтезирования 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	Цвет	Черный	RAL
2	Плотность при 23 °C, г/см^3	1,38	ASTM D792
3	Усадка при литье, %	0,2	ASTM D955
4	Показатель текучести расплава при 300°C, 1,2 кг, г/10 мин	7,9	ASTM D1238
	Механические свойства		
1	Прочность при разрыве, МПа	135	ASTM D638
2	Относительное удлинение при разрыве, %	1,3	ASTM D638
3	Модуль упругости при изгибе, ГПа	18,0	ASTM D790
4	Ударная вязкость по Шарпи на образцах с надрезом при 23 °C, Дж/см^2	0,5	ASTM D256
5	Ударная вязкость по Шарпи на образцах без надреза при 23 °C, Дж/см^2	1,0	ASTM D256
	Тепловые свойства		
1	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 0,46 МПа, °C	145	ASTM D648
2	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,82 МПа, °C	142	ASTM D648
3	Температура размягчения по Вика при нагрузке 5 кг, °C	145	ASTM D1525

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

Сушка материала	
Температура сушки	120-130 °C
Время сушки	3 часа

Переработка материала	
Зона I	270 – 280 °C
Зона I I	275 – 285 °C
Зона I I I	280 – 300 °C
Температура расплава	280 – 300 °C
Температура формы	100 – 120 °C
Давление литья	50-70 МПа

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 ^{O}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.