



## Полибутилентерефталат PolygoPlast PBT V02-V0/black

**Описание:** Трудногорючий полибутилентерефталат, литьевая марка. Обладает отличными физико-механическими характеристиками, высокими диэлектрическими свойствами и низкой горючестью

**Применение:** Для производства электротехнических изделий, деталей автопромышленности, бытовой техники, приборостроения

### 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
<b>Физические свойства</b>			
1	Плотность при 23 °С, г/см <sup>3</sup>	1,39	ISO 1183
2	Усадка при литье (в направлении течения), %	1,2-1,6	ISO 294
3	Усадка при литье (перпендикулярно течению), %	1,3-1,7	ISO 294
4	Показатель текучести расплава, г/10 мин	40	ISO 1133
5	Водопоглощение, %	0,10	ISO 62
<b>Механические свойства</b>			
1	Прочность при разрыве, МПа	45	ISO 527
2	Относительное удлинение при разрыве, %	15	ISO 527
3	Прочность при изгибе, МПа	75	ISO 178
4	Модуль упругости при изгибе, МПа	2500	ISO 178
5	Ударная вязкость по Шарпи на образцах без надреза при 23°С, кДж/м <sup>2</sup>	100	ISO 179/1eU
6	Ударная вязкость по Шарпи на образцах с надрезом при 23°С, кДж/м <sup>2</sup>	7	ISO 179/1eA
<b>Тепловые свойства</b>			
1	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 0,45 МПа, °С	135	ISO 75
2	Воспламеняемость (0,8 мм), класс	V0	UL94





# POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных решений в области переработки пластика

[www.polygonplast.ru](http://www.polygonplast.ru) +7 (495) 777-93-25 [info@polygonplast.ru](mailto:info@polygonplast.ru)

## Электрические свойства

1	Диэлектрическая прочность (в масле), кВ/мм	19	IEC 60243-1
2	Объемное удельное сопротивление, Ом*м	$>1 \cdot 10^{16}$	IEC 60093
3	Относительная диэлектрическая постоянная, 50 Гц	3,2	IEC 60250
4	Тангенс угла диэлектрических потерь, 50/60 Гц	0,02	IEC 60250

## Сушка материала

Температура сушки	100-120 °C
Время сушки	4 часа

## Переработка материала

Зона I	240 °C
Зона II	250 °C
Зона III	260 °C
Сопло	270 °C
Температура формы	100 – 120 °C

**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°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.**





# POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных решений в области переработки пластиков

[www.polygonplast.ru](http://www.polygonplast.ru) +7 (495) 777-93-25 [info@polygonplast.ru](mailto:info@polygonplast.ru)

## Очистка ТПА

Компания ООО «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.**

