



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 (800) 707-12-88; +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

PolygoPlast ABS 8200/nat-17

Акрилонитрилбутадиенстирол с высокой жесткостью и ударопрочностью. Пригоден как для литья под давлением, так и для экструзионного литья

ПРИМЕНЕНИЕ:

Экструзионные изделия, защитные шлемы, трубы, каблуки



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- 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 более дорогостоящим аналогам, за меньшую стоимость
- высококачественный материал полученный методом синтеза без применения вторичных компонентов

Механические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Предел прочности на разрыв	43	МПа	23°C	ASTM D638
Модуль упругости при изгибе	2260	МПа	2,8 мм/мин	ASTM D790
Предел прочности при изгибе	75	МПа	23°C	ASTM D638
Ударная вязкость по Изоду	360	Дж/м	23°C	ASTM D256
Твердость по Роквеллу	R102			ASTM D785

Физические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Плотность	1,04	г/см ³	23°C, 55% влаж.	ASTM D792

Тепловые свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Температура размягчения по Вика	100	°C	1 кг	ATSM D1525
Температура тепловой деформации (HDT)	88	°C	1,8 МПа	ATSM D648
Воспламеняемость	НВ	класс	1,6 мм, 3 мм	UL 94

Реологические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Показатель текучести расплава	17	г/10мин	220°C/10 кг	ASTM D1238
Усадка при литье	0,4-0,7	%		ASTM D955

Сушка материала	Значение	Единица измерения
Время сушки	2-3	час
Температура сушки	80-90	°C

Переработка материала литьем под давлением	Значение	Единица измерения
Зона I	190-220	°C
Зона II	220-230	°C
Зона III	240-250	°C
Сопло	230-240	°C
Температура формы	40-80	°C