



Полиарил PolygoPlast ARM GF-30/natural

Описание: Полиарил стеклонаполненный (содержание наполнителя – 30%), литьевая марка. Обладает высокой упругостью, ударопрочностью, химической стойкостью и отличной технологичностью.

Применение: Для производства изделий конструкционного и технического назначения в автопромышленности, нефтедобыче, электротехнике, бытовой технике

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	Цвет	Натуральный	–
2	Плотность при 23°С, г/см ³	1,46	ASTM D792
3	Усадка при литье (в направлении течения), %	0,4	ASTM D955
4	Усадка при литье (против течения), %	1,0	ASTM D955
5	Показатель текучести расплава (240°С, 2,16 кг), г/10 мин	20	ASTM D1238
Механические свойства			
1	Прочность при растяжении, МПа	145	ASTM D638
2	Относительное удлинение при разрыве, %	4	ASTM D638
3	Модуль упругости при растяжении, МПа	7700	ASTM D638
4	Прочность при изгибе, МПа	190	ASTM D790
5	Модуль упругости при изгибе, МПа	6600	ASTM D790
6	Ударная вязкость по Шарпи на образцах без надреза при 23 °С, кДж/м ²	Не разрушается	ISO 179/1eU
7	Ударная вязкость по Шарпи на образцах с надрезом при 23 °С, кДж/м ²	12	ISO 179/1eA





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных решений в области переработки пластика

www.polygonplast.ru +7 (495) 777-93-25 info@polygonplast.ru

Тепловые свойства

1	Температура плавления, °С	222	ASTM D3418
2	Температура изгиба под нагрузкой 0,46 МПа, °С	220	ASTM D648
3	Температура изгиба под нагрузкой 1,8 МПа, °С	215	ASTM D648
4	Воспламеняемость, класс	НВ	UL94

Сушка материала

Температура сушки	80°С
Время сушки	3-4 часа

Переработка материала

Зона I	215 °С
Зона II	220 °С
Зона III	230 °С
Сопло	240 °С
Температура формы	60-80 °С
Противодавление	0,294 – 0,686 МПа
Время нахождения пластика в материальном цилиндре	<20 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.

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





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных решений в области переработки пластиков

www.polygonplast.ru +7 (495) 777-93-25 info@polygonplast.ru

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.



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

