



## Полифениленсульфид PolygoPlast PPS 3418

**Описание:** Полифениленсульфид общего назначения, экструзионно-литьевая марка. Обладает отличной термической и химической стойкостью, стойкостью к ударным нагрузкам, по своей природе является трудногорючим

**Применение:** Для изготовления деталей автопромышленности, машиностроения, электротехники, бытовой техники, транспортных средств др.

### Преимущества:

- Качественный материал с высокой степенью чистоты, полученный методом синтеза 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°C, г/см <sup>3</sup>	1,35	ASTM D792
2	Усадка при литье (в направлении течения), %	1,2	ASTM D955
3	Усадка при литье (перпендикулярно течению), %	1,8	ASTM D955
4	Водопоглощение (23°C, 50% влаж.), %	0,02	ASTM D570
5	Показатель текучести расплава (316°C, 5 кг), г/10 мин	180-200	ISO 1133
<b>Механические свойства</b>			
1	Предел прочности при растяжении, МПа	85	ASTM D638
2	Относительное удлинение при разрыве, %	2,5	ASTM D638
3	Прочность при изгибе, МПа	160	ASTM D790
4	Модуль упругости при изгибе, МПа	4000	ASTM D790
5	Ударная вязкость по Изоду на образцах с надрезом, Дж/м	45	ASTM D256
<b>Тепловые свойства</b>			
1	Температура плавления, °C	280	—
2	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,8 МПа, °C	110	ASTM D648
3	Воспламеняемость (3 мм), класс	V0	UL94
<b>Электрические свойства</b>			
1	Диэлектрическая прочность, кВ/мм	23	IEC 60243
2	Объемное удельное сопротивление, Ом*см	>1*10 <sup>14</sup>	IEC 60093





# 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)

## Сушка материала

Температура сушки	120-140 °С
Время сушки	4 – 6 часов

## Переработка материала

Зона I	260 – 320 °С
Зона II	260 – 320 °С
Зона III	260 – 330 °С
Сопло	250 – 320 °С
Температура расплава	260 – 330 °С
Температура формы	130 – 150 °С
Давление впрыска	70 – 120 МПа
Противодавление	0,1 – 0,5 МПа
Скорость вращения шнека	50 – 100 об/мин

**Форма выпуска:** Порошок

**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.**





# 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)

## 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

