



Полиэфирэфиркетон PEEK PolygoPlast 151G-01

Описание: Полиэфирэфиркетон, экструзионно-литьевая марка. Обладает низкой вязкостью, превосходными механическими характеристиками и стойкостью к широкому диапазону химических сред, гидролизу, рентгеновским лучам. По своей природе является трудногорючим

Применение: Для изготовления моно- и мультифиламентных нитей, а также тонкостенных и сложных деталей

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
Физические свойства			
1	Плотность при 23 °С, г/см ³	1,30	ISO 1183
2	Усадка при литье (в направлении течения, 3 мм, 210°С), мм*мм ⁻¹	0,016	-
3	Усадка при литье (перпендикулярно течению, 3 мм, 210°С), мм*мм ⁻¹	0,018	-
4	Водопоглощение, %	0,50	ISO 62
Механические свойства			
1	Предел текучести при растяжении, МПа	105	ISO 527
2	Относительное удлинение при разрыве, %	22	ISO 527
3	Относительное удлинение при пределе текучести, %	5	ISO 527
4	Модуль упругости при растяжении, ГПа	3,5	ISO 527
5	Прочность при изгибе, МПа	174	ISO 178
6	Модуль упругости при изгибе, ГПа	4,1	ISO 178
7	Ударная вязкость по Изоду на образцах 0,25 мм с надрезом при 23°С, кДж/м ²	5,6	ISO 180
Тепловые свойства			
1	Температура плавления, °С	343	—
2	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,8 МПа, °С	156	ISO 75
3	Воспламеняемость (3 мм), класс	V0	UL94





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных
решений в области переработки пластика

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

Электрические свойства

1	Диэлектрическая прочность, кВ/мм	190	IEC 60243
2	Объемное удельное сопротивление, Ом*см	$4,9 \cdot 10^{16}$	IEC 60093

Сушка материала

Температура сушки	150-170 °C
Время сушки	2 – 4 часа

Переработка материала

Зона I	340 – 360 °C
Зона II	350 – 370 °C
Зона III	355 – 380 °C
Сопло	365 – 385 °C
Температура расплава	360 – 400 °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.

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





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.

