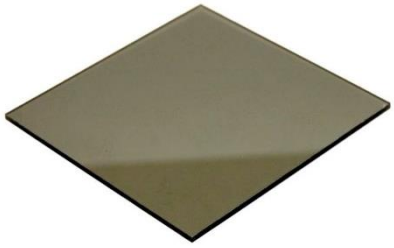
POLYGON PLAST
Испытание и внедрение высокотехнологичных решений в области переработки пластиков
www.polygonplast.ru +7 (495) 777-93-25 info@polygonplast.ru

Поликарбонат PolygoPlast PC 22UV Tint 904

Описание: Ударопрочная литьевая марка высокой жесткости

Применение: В электротехнике (корпуса электроприборов и электроинструментов), в автомобилестроении (приборные панели), в строительстве (листы, панели), для производства товаров широкого потребления.



Преимущества:

- Произведено в России;
- Минимальное колебание цены при изменении курса валют;
- Короткий срок наработки и поставки;
- Не требуется «замораживать» деньги на несколько месяцев;
- Наработка Вашего объема по заявке в течении 10 календарных дней;
- Стабильный уровень качества, не уступающий импортным аналогам за меньшую стоимость.

№	Наименование	Результаты	Метод испытания
	Физические свойства		
1	Цвет	Тонированный	–
2	Плотность при 23 °С, г/см^3	1,20	ASTM D792
3	Усадка при литье, %	0,4 – 0,6	ASTM D955
4	Водопоглощение, %	0,2	ASTM D570
5	Показатель текучести расплава при 280°С, 2,16 кг, г/10 мин	22	ASTM D1238
	Механические свойства		
1	Предел прочности при растяжении, Мпа, не менее	55	ASTM D638
2	Предел текучести при растяжении, МПа, не менее	60	ASTM D638
3	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	100	ASTM D638
4	Модуль упругости при растяжении, МПа	2200	ASTM D638
5	Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м^2	20	ASTM D256
	Тепловые свойства		
1	Температура плавления, °С	140 – 280	ASTM D1525
2	Температура размягчения по Вика (50Н, 50°С/ч), °С, не менее	148	ASTM D1525
3	Температура изгиба под нагрузкой (1,82 МПа, 120°С/ч), °С	130	ASTM D648
4	Кислородный индекс, %	28	-
5	Воспламеняемость (3,2 мм), класс	V2	UL94
	Электрические свойства		
1	Диэлектрическая проницаемость	3,1	ASTM D150
2	Тангенс угла диэлектрических потерь	0,009	ASTM D150
3	Электрическая прочность, кВ/мм	20	ASTM D149

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

Сушка материала	
Температура сушки	100-120 °C
Время сушки	3-4 часов

Переработка материала	
Зона I	260 – 270 °C
Зона II	270 – 280 °C
Зона III	280 – 290 °C
Сопло	280 – 290 °C
Температура формы	70 – 100 °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 ^{O}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.

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.