



Полифениленсульфон PolygoPlast PPSU 3355/ВК

Описание: Полифениленсульфон – аморфный термопласт с высокой прозрачностью и устойчивостью к гидролизу. Обладает хорошей жесткостью и ударной вязкостью, термостойкостью, стойкостью к ползучести, высокой химической стойкостью и трудногорючестью.

Применение: Для изготовления литьем под давлением деталей медицинского оборудования, электроники, деталей водоснабжения и отопления

Преимущества:

Высококонструкционный материал с высокой степенью чистоты, полученный методом первичного синтеза без применения вторичных компонентов, поставляется в натуральном/прозрачном и черном цвете.



№	Наименование	Результаты	Метод испытания
Физические свойства			
1	Плотность при 23 °С, г/см ³	1,29	ASTM D792
2	Усадка при литье (в направлении течения), %	0,5	ASTM D955
3	Усадка при литье (перпендикулярно течению), %	0,7	ASTM D955
4	Водопоглощение, %	0,1	ASTM D570
Механические свойства			
1	Предел прочности при растяжении, МПа	72	ASTM D638
2	Относительное удлинение при разрыве, %	2300	ASTM D638
3	Прочность при изгибе, МПа	105	ASTM D790
4	Модуль упругости при изгибе, МПа	2450	ASTM D790
5	Ударная вязкость по Изоду на образцах с надрезом, Дж/м	550	ASTM D256
Тепловые свойства			
1	Температура изгиба под нагрузкой при напряжении 1,8 МПа, °С	200	ASTM D648
2	Воспламеняемость (1,6 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

Сушка материала

Температура сушки	140-150 °С
Время сушки	3 – 6 часов

Переработка материала

Зона I	330 – 360 °С
Зона II	340 – 370 °С
Зона III	350 – 380 °С
Сопло	350 – 390 °С
Температура расплава	350 – 390 °С
Температура формы	140 – 165 °С
Давление впрыска	80 – 125 МПа
Противодавление	0,3 – 0,5 МПа
Скорость шнека	40 – 80 об/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.





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных решений в области переработки пластика

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

