POLYGON PLAST

POLYGON PLAST
www.polygonplast.ru

Термоэластопласт 711.901.A55

Композиция на основе чистого SEBS-каучука с добавлением мела.

- высокая технологичность и простота переработки;
- без запаха, пищевое применение;
- высокие физико-механические показатели;
- не содержит латекс и ПВХ;
- высокая эластичность;
- двухпозиционном литье с коротким временем цикла;
- высокая технологичность и простота литья;

ПРИМЕНЕНИЕ:

пищевая промышленность, уплотнения, игрушки.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- произведено в России;
- минимальная зависимость от изменения курса валют;
- короткий срок наработки и поставки;
- не требуется замораживать деньги на несколько месяцев, наработка Вашего объема по заявке;
- не требуется переплачивать за хранение материала на складе поставщика до начала переработки;
- высокий уровень качества, не уступающий импортным аналогам, за меньшую стоимость;

Механические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Показатель текучести расплава	1,0…5,0	г/10 мин	190°C, 5 кгс	ASTM D1238
Предел прочности при разрыве	6 ± 0,5	МПа		ASTM D412 C
Удлинение при разрыве, не менее	750	%		ASTM D412 C
Остаточная деформация	39	%	70°C, 24 ч	ASTM D395 C
Твердость по Шору А	55 ± 2			ASTM D2240

Физические свойства	Значение	Единица измерения	Условия измерения	Стандарт измерения
Цвет	Черный			RAL
Плотность	1,18 ± 0,02	г/см³	23°C	ASTM D792
Внешний вид	Гранулы			

Сушка материала	Значение	Единица измерения
Время сушки	30	мин
Температура сушки	75-85	°C

Переработка материала литьем под давлением	Значение	Единица измерения
Температура шнека	160-200	°C
Температура формы	40-60	°C
Скорость впрыска	Средняя высокая	
Скорость вращения шнека	25-75	об/мин
Противодавление	20-60	

Перед литьем под давлением термоэластопласта рекомендуется прочистка ТПА полиэтиленом или полипропиленом.

ООО "Полигон Пласт" РФ,
г. Москва, Волгоградский пр., д.47
Тел моб.:+7(926)479-30-36
Тел. офис: +7(495) 777-93-25
dir@polygonplast.ru