

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

APL074 02 AlcorPlas 60A 450

| | | | |
|--|---|----------------------|-----------------|
| Краткая характеристика | APL074 02 AlcorPlas 60A 450 - Компаунд на SBS основе. Содержит блоки стирол-бутадиен-стирола, парафиновое масло, антиоксиданты и минеральный наполнитель. | | |
| Применение | Производство посредством формования инъекцией или экструзией. Возможна вторичная переработка отходов производства. Материал не требует предварительной просушки при соблюдении условий хранения, транспортировки и переработки. | | |
| Технические характеристики | | | |
| Состояние: | Твердое вещество | | |
| Внешний вид: | Гранулированная резина | | |
| Цвет: | Бесцветный | | |
| Запах: | Характерный | | |
| Физические характеристики | Метод | Ед. измерения | Значение |
| Сопrotивление истиранию | DIN 53516 | мм ³ | 230±25 |
| Твердость – через 15 секунд | ASTM D 2240 | Шор А | 60±2 |
| Прочность при растяжении – разрывная нагрузка | ASTM D 638 | МПа | 3.5±0.35 |
| Индекс текучести при 190°С | ASTM D 1238 | Г/10мин | 80 |
| Удлинение при разрыве | ASTM D 638 | % | 530 |
| Коэффициент усадки* | | % | 0,8 -1 |
| Плотность при 23°С | ASTM D 792 | г/см ³ | 1 |
| Модуль растяжения при 100% удлинения | ASTM D 638 | МПа | 2.0±0.2 |
| Модуль растяжения при 300% удлинения | ASTM D 638 | МПа | 3.6±0.36 |
| Галогенирование | Для галогенирования материала рекомендуем использовать раствор POLVERE LB-20 и SOLVENTE 31714 в соотношении 1/75 или SATREAT 311712. | | |
| Меры предосторожности | Продукт не содержит опасных ингредиентов. При контакте с кожей – нет риска повреждения кожных покровов. В случае контакта с расплавленным продуктом немедленно промыть участок кожи холодной водой, не предпринимая попыток снять расплавленный материал с кожи. Избегать вдыхания в дыхательные пути паров и дыма, образующихся при производстве продукта. Продукт горючий, не воспламеняемый, не взрывоопасный. НЕОБХОДИМЫЕ МЕРЫ ПО ТУШЕНИЮ: Диоксид углерода, сухой химический порошок, пена, песок, земля. | | |
| Упаковка | Мешки по 25 кг | | |
| Хранение | Хранить в сухом месте при комнатной температуре. Избегать близкого расположения продукта к источникам тепла, к огню и/или искрящимся источникам. Необходимо избегать производства и хранения продукта в пыльных условиях. Необходимо избегать статического электричества. | | |

Примечание: * - данные были получены путем тестирования пластины.

Рекомендации для литья инъекционным методом.

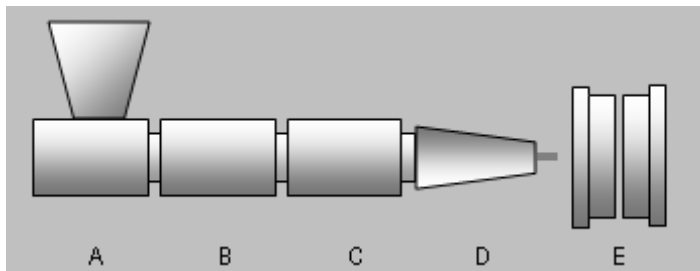
Давление инъекции: Среднее – Высокое

Противодавление: Среднее – Низкое

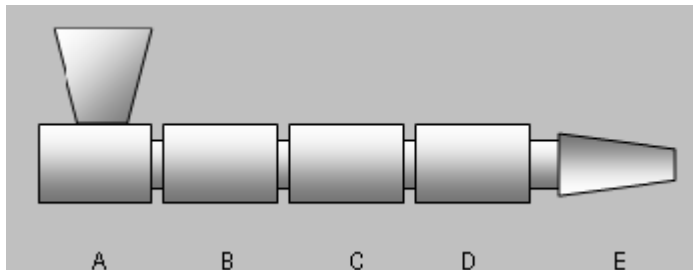
Скорость инъекции: Среднее

Давление смыкания пресс-формы: Среднее – Высокое

Температура пресс-формы: 20-40°C

| ТЕМПЕРАТУРА ПРИ ЛИТЬЕ | | | |
|---|--------|----|---------|
|  | Зона А | °C | 140-165 |
| | Зона В | °C | 150-175 |
| | Зона С | °C | 160-180 |
| | Зона D | °C | 165-195 |
| Зона Е | | °C | 20-40 |

Рекомендации для литья методом экструзии

| ТЕМПЕРАТУРА ПРИ ЛИТЬЕ | | | |
|--|--------|----|---------|
|  | Зона А | °C | 150-165 |
| | Зона В | °C | 160-175 |
| | Зона С | °C | 170-185 |
| | Зона D | °C | 175-190 |
| Зона Е | | °C | 180-190 |