

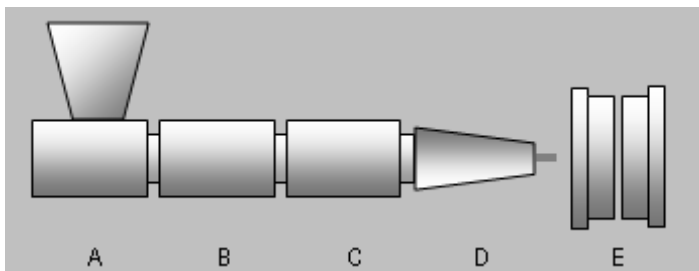
APL284 02 AlcorPlast 65A 511

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ГРАНУЛЫ ТЭП ДЛЯ ОБУВНОГО ПРОИЗВОДСТВА

| | | | |
|--|--|----------------------|-----------------|
| Краткая характеристика | APL284 02 AlcorPlast 65A 511 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: | черный | | |
| Запах: | Характерный | | |
| Физические характеристики | Метод | Ед. измерения | Значение |
| Сопrotивление истиранию | DIN 53516 | ммЗ | 230 |
| Твердость – через 15 секунд | ASTM D 2240 | Шор А | 65 |
| Прочность на разрыв | DIN 53515 | Kg/cm ² | 20 |
| Прочность при растяжении – разрывная нагрузка | DIN 53504 638 | Kg/cm ² | 40 |
| Индекс текучести при 190°С | ASTM D 1238 | Г/10мин | 60 |
| Температура эксплуатации готовых изделий | | С | -40 до +60 |
| Удлинение при разрыве | ASTM D 638 | % | 450 |
| Плотность при 23°С | ASTM D 792 | г/см ³ | 1.01 |
| 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.

| ТЕМПЕРАТУРА ПРИ ЛИТЬЕ | | | |
|--|--------|----|---------|
|  <p>The diagram shows a cross-section of an injection molding machine. It consists of a hopper (A) at the top left, followed by a barrel (B), a heater band (C), a reciprocating cylinder (D), and a nozzle (E) at the front. The nozzle is shown injecting into a mold cavity.</p> | Зона А | °C | 155-160 |
| | Зона В | °C | 155-160 |
| | Зона С | °C | 160-165 |
| | Зона D | °C | 160-165 |
| Зона E | | °C | 20-40 |