**ВЕСТПЛАСТ**
ООО Завод «Вестпласт» · 152023, Ярославская обл., г. Переславль-Залесский, пл. Менделеева, д. 2Б · vestplast.com

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

# ИНМ 3090 Rs

Пластикат поливинилхлоридный для производства изоляции проводов и кабелей. Соответствует ТР ЕАЭС 037/2016 и директиве RoHS 2002/95/EC, не содержит запрещённых веществ.

ТУ 2246-013-21678427-2016 · ТР ЕАЭС 037/2016 · RoHS 2002/95/EC

| ТИП | ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ³ |
|---|---|
| **ИНМ** | **1,52** |

## Характеристики пластиката

| ПОКАЗАТЕЛЬ | МЕТОД | ЕД. ИЗМ. | НОРМА | ЗНАЧЕНИЕ |
|---|---|---|---|---|
| Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °C | ГОСТ 6433.2-71 | Ω·см | не менее $2\times10^{14}$ | **$2{,}8\times10^{14}$** |
| Удельное объёмное электрическое сопротивление при (70 ± 2) °C | ГОСТ 6433.2-71 | Ω·см | не менее $2\times10^{12}$ | **$3\times10^{12}$** |
| Прочность при разрыве | ГОСТ 11262-80 | МПа | не менее 17 | **18** |
| Относительное удлинение при разрыве | ГОСТ 11262-80 | % | не менее 260 | **270** |
| Термостабильность при (200 ± 2) °C (метод Конго красный) | ГОСТ 14041-91 | мин | не менее 120 | **160** |
| Твёрдость по Шору A | ГОСТ 24621-91 | усл. ед. | не более 92 | **90** |
| Твёрдость по Шору D | ГОСТ 24621-91 | усл. ед. | не более 50 | **45** |
| Плотность | ГОСТ 15139-69 | г/см³ | не более 1,52 | **1,50** |

## Рекомендации по переработке

| | |
|---|---|
| ТИП ЭКСТРУДЕРА | Стандартный экструдер для обработки поливинилхлорида (ПВХ) |
| ОСОБЕННОСТИ ШНЕКА | Одношнековый, коэффициент компрессии 2,5–2,7; L/D 24–25 |
| МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА | Возможно использование оснастки с обжатием и полуобжатием |
| ПРИМЕЧАНИЯ | Параметры — экспериментальные; в зависимости от типа машины может потребоваться регулировка. |

ТЕМПЕРАТУРА ПО ЗОНАМ, °C

| ЗОНА 1 | ЗОНА 2 | ЗОНА 3 | ЗОНА 4 | ЗОНА 5 | ХОМУТ | ФИЛЬЕРА |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **100 ± 5** | **130 ± 5** | **145 ± 5** | **155 ± 5** | **165 ± 5** | **165 ± 5** | **170 ± 5** |

## Упаковка, хранение, транспортировка

| | |
|---|---|
| ФОРМА И УПАКОВКА | Биг-бэги не более 700 кг. |
| ХРАНЕНИЕ | В герметичной упаковке при температуре от −35 до +35 °C, без прямого солнечного излучения. Перед переработкой выдержать в производственном помещении при +15…+35 °C не менее 12 часов. |
| СРОК ХРАНЕНИЯ | Один год с даты изготовления. |

Приведены типовые характеристики марки. Документ не является удостоверением качества конкретной партии — оно оформляется отдельно и поставляется с продукцией. Значения получены на образцах в лабораторных условиях; при переработке возможны отклонения в зависимости от оборудования и режимов.