



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ОМБ-60

Термоэластопласт (ПВХ + NBR) для изготовления защитных оболочек гибких проводов и гибких кабелей, масло- и бензостойкий. Соответствует ГОСТ 5960-72 с изм. 1-9.

ГОСТ 5960-72 с изм. 1-9

ТИП ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ³

ОМБ 1,26

Характеристики термоэластопласта

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	ЕД. ИЗМ.	НОРМА	ЗНАЧЕНИЕ
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °С	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее 1×10 ¹⁰	2×10 ¹¹
Прочность при разрыве	ГОСТ 11262-80	МПа	не менее 11,7	18,5
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	не менее 350	380
Термостабильность при (200 ± 2) °С (метод Конго красный)	ГОСТ 14041-91	мин	—	120
Твёрдость по Шору А/15 при 20 °С	ГОСТ 24621-91	усл. ед.	—	70
Плотность	ГОСТ 15139-69	г/см ³	—	1,26
Сохранение прочности при разрыве после выдержки при (100 ± 2) °С в течение 7 суток	ГОСТ 11262-80	%	не менее 80	97
Сохранение относительного удлинения при разрыве после выдержки в керосине ТС-1 при (25 ± 2) °С, 24 ч	—	%	—	93
Сохранение прочности при разрыве после выдержки в бензине при (20 ± 2) °С, 24 ч	ГОСТ 5960-72	%	не менее 95	96
Сохранение прочности при разрыве после выдержки в масле при (100 ± 2) °С, 24 ч	ГОСТ 5960-72	%	не менее 95	96
Сохранение относительного удлинения при разрыве после выдержки в бензине при (20 ± 2) °С, 24 ч	ГОСТ 5960-72	%	не менее 90	93
Сохранение относительного удлинения при разрыве после выдержки в масле при (100 ± 2) °С, 24 ч	ГОСТ 5960-72	%	не менее 65	72
Температура хрупкости	ГОСТ 16783-71	°С	не выше -60	-60

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
ФИЛЬТРАЦИЯ РАСПЛАВА	Использование фильтр-сетки 0,4–0,45
ПРИМЕЧАНИЯ	Параметры — экспериментальные; в зависимости от типа машины может потребоваться регулировка.



ТЕМПЕРАТУРА ПО ЗОНАМ, °С

ЗОНА 1	ЗОНА 2	ЗОНА 3	ЗОНА 4	ЗОНА 5	ЗОНА 6	ЗОНА 7	ХОМУТ	ФИЛЬЕРА
140 ± 5	145 ± 5	150 ± 5	155 ± 5	160 ± 5	170 ± 5	175 ± 5	180 ± 5	185 ± 5

Упаковка, хранение, транспортировка

ФОРМА И УПАКОВКА	Биг-бэги не более 700 кг.
ХРАНЕНИЕ	В герметичной упаковке при температуре от –35 до +35 °С, без прямого солнечного излучения. Перед переработкой выдержать в производственном помещении при +15...+35 °С 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.