



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

# ArcticThermo™ 10530 MC Rs

Пластикат поливинилхлоридный маслостойкий, пониженной горючести, для изоляции проводов и кабелей с температурой эксплуатации до +105 °С. 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 ТВЁРДОСТЬ, ШОР D ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ<sup>3</sup>

**ПВХ ТЕР 30 1,4**

## Характеристики пластиката

| ПОКАЗАТЕЛЬ                                                                                  | МЕТОД          | ЕД. ИЗМ.          | НОРМА                       | ЗНАЧЕНИЕ             |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|-------------------|-----------------------------|----------------------|
| Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °С                               | ГОСТ 6433.2-71 | Ω·см              | не менее 2×10 <sup>13</sup> | 5,5×10 <sup>13</sup> |
| Удельное объёмное электрическое сопротивление при (105 ± 2) °С                              | ГОСТ 6433.2-71 | Ω·см              | не менее 1×10 <sup>11</sup> | 2,7×10 <sup>11</sup> |
| Прочность при разрыве                                                                       | ГОСТ 11262-80  | МПа               | не менее 16                 | 17,3                 |
| Относительное удлинение при разрыве                                                         | ГОСТ 11262-80  | %                 | не менее 350                | 386                  |
| Термостабильность при (200 ± 2) °С (метод Конго красный)                                    | ГОСТ 14041-91  | мин               | не менее 240                | 260                  |
| Твёрдость по Шору D/15                                                                      | ГОСТ 24621-91  | усл. ед.          | 28 ± 3                      | 29                   |
| Плотность                                                                                   | ГОСТ 15139-69  | г/см <sup>3</sup> | не более 1,40               | 1,39                 |
| Температура хрупкости                                                                       | ГОСТ 16783-71  | °С                | не выше -60                 | -60                  |
| Горючесть по кислородному индексу                                                           | ГОСТ 21793-76  | % O <sub>2</sub>  | 30 ± 2                      | 29                   |
| Сохранение относительного удлинения после выдержки при 136 °С, 14 суток                     | ГОСТ 11262-80  | %                 | не менее 80                 | 87                   |
| Сохранение относительного удлинения после выдержки в масле СЖР-3 (100 °С, 24 ч)             | ГОСТ 11262-80  | %                 | не менее 80                 | 88                   |
| Сохранение относительного удлинения после выдержки в дизтопливе марки Л (20 °С, 48 ч)       | ГОСТ 11262-80  | %                 | не менее 80                 | 96                   |
| Сохранение относительного удлинения после выдержки в масле М-8В (120 °С, 48 ч)              | —              | %                 | —                           | 78                   |
| Сохранение относительного удлинения после выдержки в бензине АИ-92 (20 °С, 48 ч)            | —              | %                 | —                           | 98                   |
| Сохранение относительного удлинения после выдержки в дизтопливе марки Л или З (20 °С, 48 ч) | —              | %                 | —                           | 96                   |

## 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

| ЗАГ. ЗОНА | ЗОНА 1  | ЗОНА 2  | ЗОНА 3  | ЗОНА 4  | ЗОНА 5  | ФЛАНЕЦ  | БАЙПАС  | ФИЛЬБЕРА |
|-----------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|----------|
| 70 ± 5    | 150 ± 5 | 155 ± 5 | 165 ± 5 | 175 ± 5 | 180 ± 5 | 185 ± 5 | 185 ± 5 | 180 ± 10 |

## Упаковка, хранение, транспортировка

|                  |                                                                                                                                                                                          |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ФОРМА И УПАКОВКА | Биг-бэги не более 650 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.