ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

VP FI 32 LLS Rs

Пластикат поливинилхлоридный пониженной пожароопасности с пониженным выделением дыма при горении и тлении для изоляции проводов и кабелей. Соответствует ГОСТ Р 59707-2021 (тип И-11, рецептура 11), ТР ЕАЭС 037/2016 и директиве RoHS 2002/95/EC, не содержит запрещённых веществ. В таблице указаны типичные значения.

ТУ 2246-012-21678427-2016 | ГОСТ Р 59707-2021 И-11 | ТР ЕАЭС 037/2016 | RoHS 2002/95/EC

ТИП	ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ³
FI	1,53

Характеристики пластиката

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	ЕД. ИЗМ.	НОРМА	ЗНАЧЕНИЕ
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °C	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее 5×10^{13}	**$1{,}0\times10^{14}$**
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (70 ± 2) °C	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее 1×10^{11}	**$1{,}2\times10^{12}$**
Прочность на разрыв	ГОСТ 11262-80	МПа	14,0–17,0	**15,0–16,0**
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	220–290	**255–265**
Максимальная удельная оптическая плотность дыма Dmax при горении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	не более 140	**130**
Максимальная удельная оптическая плотность дыма Dmax при тлении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	не более 140	**130**
Горючесть по КИ	ГОСТ 21793-76	% O_2	32 ± 1	**32**
Твёрдость по Шору А	ГОСТ 24621-91	усл. ед.	90 ± 3	**90–91**
Плотность	ГОСТ 15139-69	г/см³	1,51–1,55	**1,52**
Термостабильность при (200 ± 2) °C (метод Конго красный)	ГОСТ 14041-91	мин	не менее 120	**140–160**

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
120 ± 10	**140 ± 10**	**150 ± 10**	**160 ± 5**	**170 ± 10**	**170 ± 10**	**175 ± 10**

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.