ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

VP FM 37 LTx Rs

Пластикат поливинилхлоридный пониженной пожароопасности с низкой токсичностью продуктов горения для защитных оболочек проводов и кабелей. Соответствует ТР ЕАЭС 037/2016 и директиве RoHS 2002/95/EC, не содержит запрещённых веществ.

ТУ 2246-012-21678427-2016 | ТР ЕАЭС 037/2016 | RoHS 2002/95/EC

ТИП	ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ³
FM LTx	**1,65**

Характеристики пластиката

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	ЕД. ИЗМ.	НОРМА	ЗНАЧЕНИЕ
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °C	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее 1×10^{12}	**$9{,}4\times10^{13}$**
Прочность на разрыв	ГОСТ 11262-80	МПа	не менее 10,5	**11,3**
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	не менее 190	**245**
Максимальная удельная оптическая плотность дыма Dmax при горении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	не более 130	**90**
Максимальная удельная оптическая плотность дыма Dmax при тлении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	не более 130	**90**
Потери в массе при (100 ± 2) °C в течение 7 суток	ГОСТ IEC 60811-3-2-2011	мг/см²	не более 4,0	**0,8**
Потери в массе при (80 ± 2) °C в течение 7 суток	ГОСТ IEC 60811-3-2-2011	мг/см²	не более 1,5	**0,4**
Горючесть по КИ	ГОСТ 21793-76	% O_2	36 ± 1	**35**
Твёрдость по Шору А	ГОСТ 24621-91	усл. ед.	91 ± 3	**91**
Плотность	ГОСТ 15139-69	г/см³	не более 1,65	**1,63**
Прочность на разрыв после термостарения (100 °C, 7 суток)	ГОСТ 11262-80	МПа	не менее 10,0	**10,9**
Отклонение прочности при разрыве после термостарения (100 °C, 7 суток)	ГОСТ 11262-80	%	не более ±25	**−2**
Относительное удлинение при разрыве после термостарения (100 °C, 7 суток)	ГОСТ 11262-80	%	не менее 150	**235**
Отклонение относительного удлинения после термостарения (100 °C, 7 суток)	ГОСТ 11262-80	%	не более ±25	**−4**
Термостабильность при (200 ± 2) °C (метод Конго красный)	ГОСТ 14041-91	мин	не менее 100	**150**
Количество выделяемых газов галогенных кислот	ГОСТ IEC 60754-1-2011	мг/г	не более 90	**40**
Ударная морозостойкость	ASTM D746-14	°C	не выше −5	**−5**
Эквивалентный показатель токсичности продуктов горения	ГОСТ 12.1.044-89	г/м³	не менее 130	**130**

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
130 ± 5	**135 ± 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.