



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

VP FM 38 LLS MC Rs

Пластикат поливинилхлоридный маслостойкий пониженной пожароопасности с пониженным выделением дыма при горении для защитных оболочек проводов и кабелей. Соответствует ТР ЕАЭС 037/2016 и директиве RoHS, не содержит запрещённых веществ.

ТУ 2246-012-21678427-2016

ТР ЕАЭС 037/2016

RoHS 2002/95/EC

ТИП ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ³

FM 1,63

Характеристики пластиката

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	ЕД. ИЗМ.	НОРМА	ЗНАЧЕНИЕ
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °С	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	—	7 × 10 ¹³
Прочность на разрыв	ГОСТ 11262-80	МПа	—	12,7
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	—	245
Максимальная удельная оптическая плотность дыма D _{max} при горении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	—	80
Максимальная удельная оптическая плотность дыма D _{max} при тлении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	—	40
Горючесть по КИ	ГОСТ 21793-76	% O ₂	—	37
Твёрдость по Шору А/15	ГОСТ 24621-91	усл. ед.	—	89
Плотность	ГОСТ 15139-69	г/см ³	—	1,62
Термостабильность при (200 ± 2) °С (метод Конго красный)	ГОСТ 14041-91	мин	—	100
Количество выделяемых газов галогенных кислот	ГОСТ IEC 60754-1-2011	мг/г	не более 100	100
Изменение относительного удлинения при разрыве, термостарение 110 °С, 7 суток	ГОСТ 11262-80	%	—	–4
Стойкость к воздействию солнечного излучения	ГОСТ 20.57.406, метод 211-1	—	—	Соответствует

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 полубжатием
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	ХОМУТ	ФИЛЬБА
100 ± 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 °С, без прямого солнечного излучения. Не допускается совместное хранение с органическими растворителями и кислотами. 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.