ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

VP FM 38 LTx D47 Rs

Пластикат поливинилхлоридный пониженной пожароопасности с низкой токсичностью продуктов горения для защитных оболочек проводов и кабелей. Соответствует ГОСТ Р 59707-2021 (тип НО-20, 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 НО-20 | ТР ЕАЭС 037/2016 | RoHS 2002/95/EC

ТИП	ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ³
FM LTx	**1,66**

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^{12}	**$1{,}0\times10^{14}$**
Прочность на разрыв	ГОСТ 11262-80	МПа	10,5–12,5	**11,0–12,0**
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	200–280	**210–240**
Максимальная удельная оптическая плотность дыма Dmax при горении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	не более 130	**100**
Максимальная удельная оптическая плотность дыма Dmax при тлении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	не более 130	**90**
Горючесть по КИ	ГОСТ 21793-76	% O_2	38 ± 1	**37**
Твёрдость по Шору D/15	ГОСТ 24621-91	усл. ед.	47 ± 2	**47 ± 2**
Плотность	ГОСТ 15139-69	г/см³	1,60–1,65	**1,64**
Термостабильность при (200 ± 2) °C (метод Конго красный)	ГОСТ 14041-91	мин	не менее 100	**140–160**
Эквивалентный показатель токсичности продуктов горения	ГОСТ 12.1.044-89	г/м³	не менее 160	**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
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 °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.