ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

VP ИТ-125 D35 Rs

Пластикат поливинилхлоридный для производства изоляции проводов и кабелей с температурой эксплуатации до +125 °C. 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
ИТ-125	35

Характеристики пластиката

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	ЕД. ИЗМ.	НОРМА	ЗНАЧЕНИЕ
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °C	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее $1{,}5\times10^{14}$	**$5{,}7\times10^{14}$**
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (125 ± 2) °C	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее $1{,}5\times10^{11}$	**$2{,}3\times10^{12}$**
Прочность при разрыве	ГОСТ 11262-80	МПа	не менее 21	**23,5**
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	не менее 300	**320**
Термостабильность при (200 ± 2) °C (метод Конго красный)	ГОСТ 14041-91	мин	не менее 500	**более 500**
Твёрдость по Шору D/15 при 20 °C	ГОСТ 24621-91	усл. ед.	37 ± 3	**39**
Плотность	ГОСТ 15139-69	г/см³	не более 1,36	**1,35**
Изменение прочности при разрыве после термостарения (150 °C, 10 суток)	ГОСТ 11262-80	%	не более ±20	**−11**
Изменение относительного удлинения после термостарения (150 °C, 10 суток)	ГОСТ 11262-80	%	не более ±20	**−12**

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, испытания проводились на экструдере ROSENDAHL E-75 24D. 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	ФИЛЬЕРА
70 ± 10	**150 ± 10**	**155 ± 10**	**165 ± 10**	**175 ± 10**	**185 ± 10**	**185 ± 10**	**185 ± 10**	**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.