



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

VP ИТ-125 D45 Rs

Пластикат поливинилхлоридный для производства изоляции проводов и кабелей с температурой эксплуатации до +125 °С. 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	ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ ³
ИТ-125	45	1,36

Характеристики пластиката

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	ЕД. ИЗМ.	НОРМА	ЗНАЧЕНИЕ
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °С	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее 2×10 ¹⁴	5,7×10¹⁴
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (125 ± 2) °С	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее 2×10 ¹¹	2,3×10¹²
Прочность при разрыве	ГОСТ 11262-80	МПа	не менее 22	24,5
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	не менее 250	308
Термостабильность при (200 ± 2) °С (метод Конго красный)	ГОСТ 14041-91	мин	не менее 500	более 500
Твёрдость по Шору D/15 при 20 °С	ГОСТ 24621-91	усл. ед.	45 ± 3	45
Плотность	ГОСТ 15139-69	г/см ³	не более 1,36	1,35
Изменение прочности при разрыве после термостарения (150 °С, 10 суток)	ГОСТ 11262-80	%	не более ±20	-9
Изменение относительного удлинения после термостарения (150 °С, 10 суток)	ГОСТ 11262-80	%	не более ±20	-10

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, °С

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 °С, без прямого солнечного излучения. 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.