

З А В О Д
«ВЕСТПЛАСТ»

www.vestplast.com

Завод «Вестпласт» выпускает продукцию на производственных площадях, расположенных в г. Переславль-Залесский.

Производство

Производственная компания Завод ВЕСТПЛАСТ работает на рынке полимерных компаундов для кабельной отрасли. Структура нашего производства отражает потребности отрасли и помимо базового производства ПВХ пластикатов деятельность компании ВЕСТПЛАСТ направлена на разработку и производство компаундов на базе полиолефиновых термопластов и эластомеров. Одним из направлений работы компании является импорт полиолефиновых компаундов.

Оснащенность производства позволяет заводу ВЕСТПЛАСТ отвечать техническим требованиям, предъявляемым к продукции. Сегодня мы предлагаем своим клиентам научно-техническую поддержку от стадии внедрения и тестирования материалов в лабораторных условиях до стадии технологического запуска промышленной партии на разных типах оборудования заказчика. Исследовательский центр Завода ВЕСТПЛАСТ разрабатывает эксклюзивные рецептуры со специальными требованиями и проводит научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы совместно с кабельными заводами.

Лабораторные исследования

Лаборатория завода «Вестпласт» оснащена полным комплексом оборудования для тестирования входящего сырья и готовой продукции. Техническое оснащение лабораторного комплекса позволяет проводить исследование новых материалов и работы по отработке технологичности компаундов в соответствии с требованиями заказчиков

В настоящее время завод начал выпускать кабельные компаунды для кабелей среднего напряжения на основе термопластичных полиолефинов и полипропиленовых каучуков, с рабочими температурами эксплуатации от -40°C до 150°C , характеризующихся стойкостью к гидролизу, значительной стойкостью, к водному триингу, по сравнению с XLPE, озоностойкостью и низкими диэлектрическими потерями.

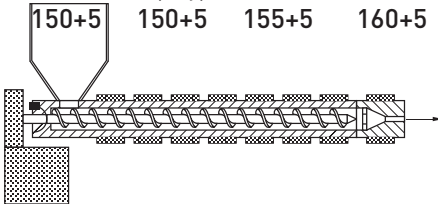
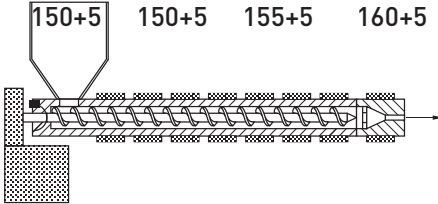
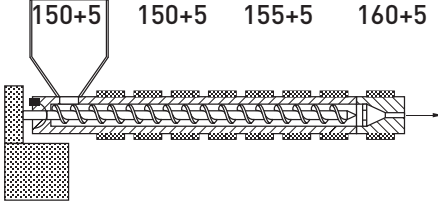
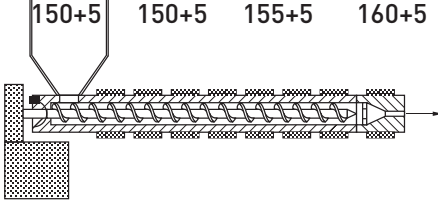
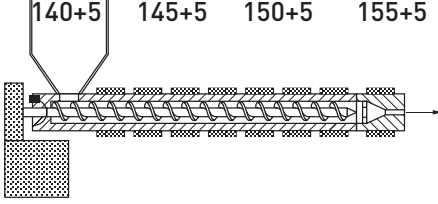


PLASTI-CORDER
LAB-STATION

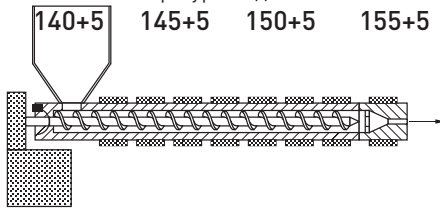
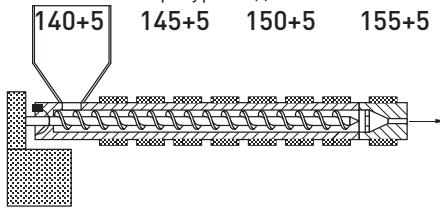
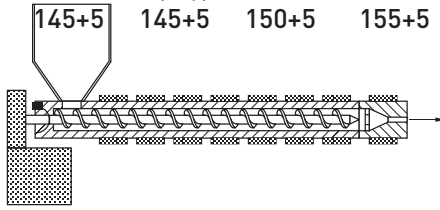
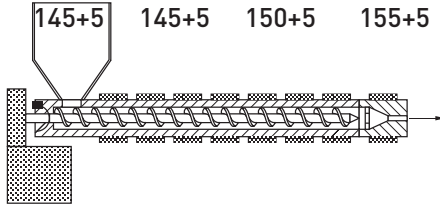
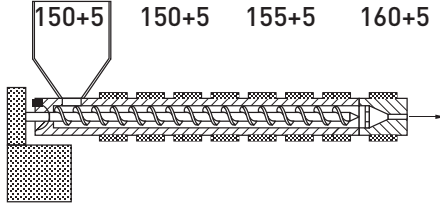
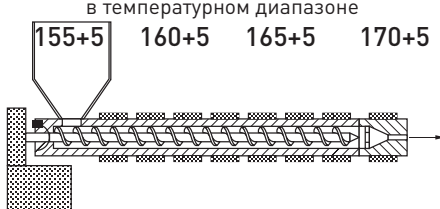


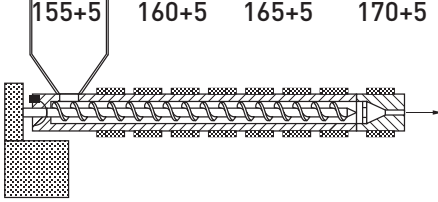
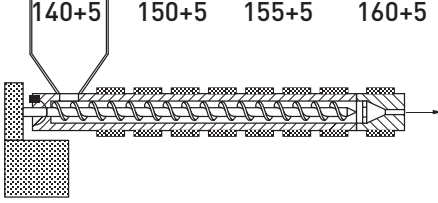
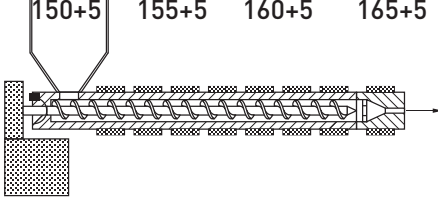
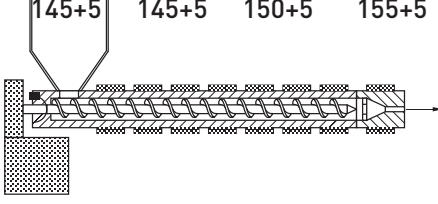
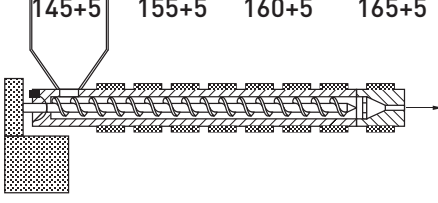
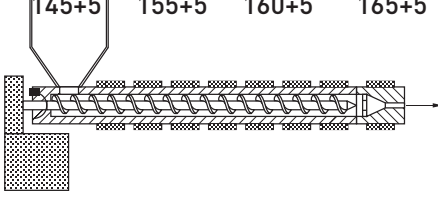
Кабельные компаунды

Марка пластика			Назначение	Режимы переработки							
VP FI 30 LLS Класс кабелей ПД 2, ПД 3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,54</td> <td>255</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>Dmf</td> </tr> <tr> <td>91</td> <td>80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,54	255	Шор А	Dmf	91	80	<p>Изоляция пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746). Предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 60332.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>150+5 150+5 155+5 160+5</p>
ρ г/см ³	σ %										
1,54	255										
Шор А	Dmf										
91	80										
VP FM 35 LLS Класс кабелей ПД 2, ПД 3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,64</td> <td>255</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>Dmf</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,64	255	Шор А	Dmf	90	80	<p>Оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746). Предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 60332.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>150+5 150+5 155+5 160+5</p>
ρ г/см ³	σ %										
1,64	255										
Шор А	Dmf										
90	80										
VP FB 40 LS Класс кабелей ПД 2, ПД 3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,85</td> <td>170</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>Dmf</td> </tr> <tr> <td>89</td> <td>81</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,85	170	Шор А	Dmf	89	81	<p>Внутренняя оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746). Предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 60332.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>140+5 145+5 150+5 155+5</p>
ρ г/см ³	σ %										
1,85	170										
Шор А	Dmf										
89	81										
VP FI 1030 LLS Класс кабелей ПД 2, ПД 3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,60</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>Dmf</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>65</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,60	200	Шор А	Dmf	90	65	<p>Изоляция пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 60332.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>155+5 155+5 160+5 165+5</p>
ρ г/см ³	σ %										
1,60	200										
Шор А	Dmf										
90	65										
VP FM 2032 LLS Класс кабелей ПД 2, ПД 3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,60</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>Dmf</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>65</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,60	200	Шор А	Dmf	90	65	<p>Оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 60332.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>150+5 150+5 155+5 160+5</p>
ρ г/см ³	σ %										
1,60	200										
Шор А	Dmf										
90	65										

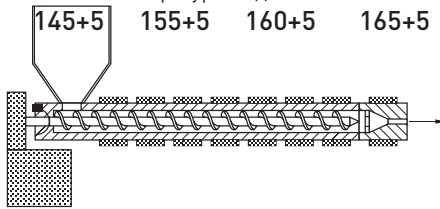
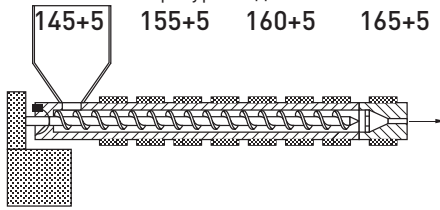
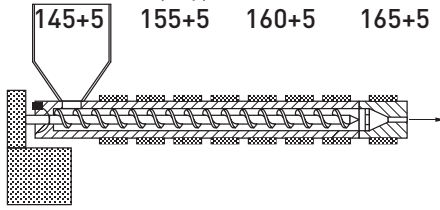
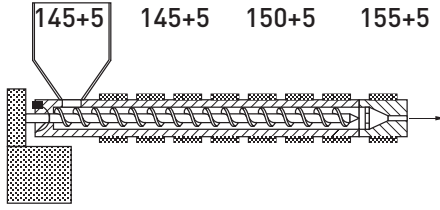

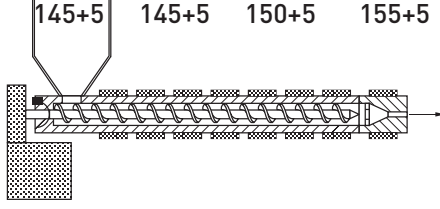
Марка пластика			Назначение	Режимы переработки									
VP FI 30 LTx Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,60</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[HCl]%</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,60	220	Шор А	[HCl]%	90	5	Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)		Изоляция ,предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LSLTx, низкокичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ IEC 60332 ГОСТ IEC 61034-2.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 150+5 150+5 155+5 160+5 
ρ г/см ³	σ %												
1,60	220												
Шор А	[HCl]%												
90	5												
Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)													
VP FM 30 LTx Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,65</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[HCl]%</td> </tr> <tr> <td>91</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,65	230	Шор А	[HCl]%	91	5	Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)		Оболочка ,предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LSLTx, низкокичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ IEC 60332 ГОСТ IEC 61034-2.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 150+5 150+5 155+5 160+5 
ρ г/см ³	σ %												
1,65	230												
Шор А	[HCl]%												
91	5												
Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)													
VP FM 32 LTx Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,65</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[HCl]%</td> </tr> <tr> <td>91</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,65	230	Шор А	[HCl]%	91	5	Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)		Оболочка ,предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LSLTx, низкокичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ IEC 60332 ГОСТ IEC 61034-2.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 150+5 150+5 155+5 160+5 
ρ г/см ³	σ %												
1,65	230												
Шор А	[HCl]%												
91	5												
Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)													
VP FM 35 LTx Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,65</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[HCl]%</td> </tr> <tr> <td>91</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,65	230	Шор А	[HCl]%	91	5	Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)		Оболочка ,предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LSLTx, низкокичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ IEC 60332 ГОСТ IEC 61034-2.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 150+5 150+5 155+5 160+5 
ρ г/см ³	σ %												
1,65	230												
Шор А	[HCl]%												
91	5												
Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)													
VP FB 30 LTx Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,90</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[HCl]%</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,90	150	Шор А	[HCl]%	88	3	Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)		Оболочка внутренняя ,предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-LSLTx, низкокичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ IEC 60332 ГОСТ IEC 61034-2.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140+5 145+5 150+5 155+5 
ρ г/см ³	σ %												
1,90	150												
Шор А	[HCl]%												
88	3												
Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)													

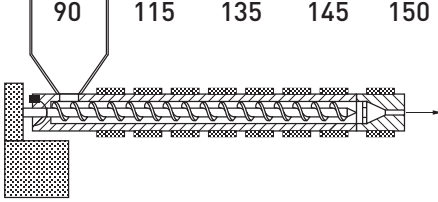
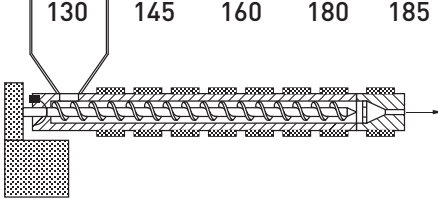
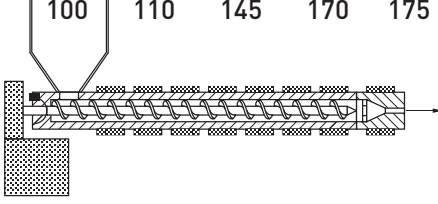
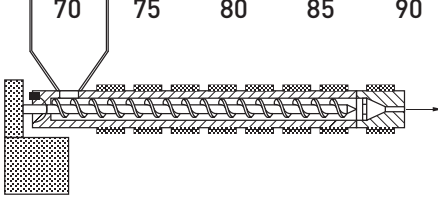
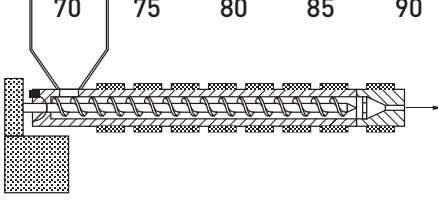
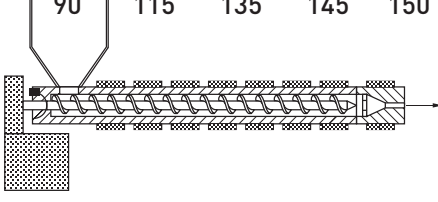


Марка пластика	Назначение	Режимы переработки										
VP FB 35 LTx Класс кабелей ПД 1 <table border="1" data-bbox="352 344 552 546"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,90</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[НСИ] %</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Тх > 120 (по ГОСТ 12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,90	150	Шор А	[НСИ] %	88	3	Тх > 120 (по ГОСТ 12.1.044)		Оболочка внутренняя, предназначена для производства кабелей в исполнении нг ()-LSLTx, низкотокичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ IEC 60332 ГОСТ IEC 61034-2.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140+5 145+5 150+5 155+5 
ρ г/см ³	σ %											
1,90	150											
Шор А	[НСИ] %											
88	3											
Тх > 120 (по ГОСТ 12.1.044)												
VP FB 30-30 <table border="1" data-bbox="352 636 552 770"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,85</td> <td>175</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>89</td> <td>30,5</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,85	175	Шор А	К.И. %	89	30,5	Оболочка внутренняя, тип ППВ. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг () LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140+5 145+5 150+5 155+5 		
ρ г/см ³	σ %											
1,85	175											
Шор А	К.И. %											
89	30,5											
VP FM 30-35 <table border="1" data-bbox="352 927 552 1061"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,58</td> <td>275</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>89</td> <td>35</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,58	275	Шор А	К.И. %	89	35	Оболочка, тип ППО. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг () LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145+5 145+5 150+5 155+5 		
ρ г/см ³	σ %											
1,58	275											
Шор А	К.И. %											
89	35											
VP FI 30-30 <table border="1" data-bbox="352 1218 552 1352"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,50</td> <td>285</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>89</td> <td>30</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,50	285	Шор А	К.И. %	89	30	Изоляция, тип ППИ. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг () LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145+5 145+5 150+5 155+5 		
ρ г/см ³	σ %											
1,50	285											
Шор А	К.И. %											
89	30											
VP FM 15-32 <table border="1" data-bbox="352 1509 552 1644"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,63</td> <td>229</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>89</td> <td>33</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,63	229	Шор А	К.И. %	89	33	Оболочка пониженной пожароопасности, тип ППО. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг () LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 150+5 150+5 155+5 160+5 		
ρ г/см ³	σ %											
1,63	229											
Шор А	К.И. %											
89	33											
VP FM 15-32 <table border="1" data-bbox="352 1800 552 1935"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,56</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>89</td> <td>29</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,56	200	Шор А	К.И. %	89	29	Изоляция пониженной пожароопасности, тип ППИ. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг () LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 155+5 160+5 165+5 170+5 		
ρ г/см ³	σ %											
1,56	200											
Шор А	К.И. %											
89	29											

Марка пластика			Назначение	Режимы переработки							
VP FM 15-32	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,56</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>89</td> <td>29</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,56	200	Шор А	К.И. %	89	29	Изоляция пониженной пожароопасности, тип ППИ. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг () LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332.	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>155+5 160+5 165+5 170+5</p> 
ρ г/см ³	σ %										
1,56	200										
Шор А	К.И. %										
89	29										
VP И 40-13 A RS Без содержания свинца, ДОФ	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,32</td> <td>320</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td></td> </tr> <tr> <td>89</td> <td></td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,32	320	Шор А		89		Изоляция. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU.	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>140+5 150+5 155+5 160+5</p> 
ρ г/см ³	σ %										
1,32	320										
Шор А											
89											
VP OM 40 RS (неокрашенный, белый, черный, белоснежный)	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,42</td> <td>310</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td></td> </tr> <tr> <td>83</td> <td></td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,42	310	Шор А		83		Оболочка. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>150+5 155+5 160+5 165+5</p> 
ρ г/см ³	σ %										
1,42	310										
Шор А											
83											
VP НГП 30-32 RS Без содержания свинца, ДОФ	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,45</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td></td> </tr> <tr> <td>86</td> <td></td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,45	400	Шор А		86		Оболочка. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>145+5 145+5 150+5 155+5</p> 
ρ г/см ³	σ %										
1,45	400										
Шор А											
86											
VP AM 40-32 ARCTIC SKIN™	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,48</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>At</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>(-40°С)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,48	250	Шор А	At	88	(-40°С)	Оболочка пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746). Предназначена для производства кабелей ХЛ в исполнении нг ()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>145+5 155+5 160+5 165+5</p> 
ρ г/см ³	σ %										
1,48	250										
Шор А	At										
88	(-40°С)										
VP AM 40-32 ARCTIC SKIN™	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ%</td> </tr> <tr> <td>1,48</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>At</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>(-30°С)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,48	250	Шор А	At	88	(-30°С)	Оболочка пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746). Предназначена для производства кабелей ХЛ в исполнении нг ()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>145+5 155+5 160+5 165+5</p> 
ρ г/см ³	σ %										
1,48	250										
Шор А	At										
88	(-30°С)										



Марка пластика	Назначение	Режимы переработки								
VP AM 30-32 ARCTIC SKIN™ <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,48</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>At</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>(-30°С)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,48	250	Шор А	At	88	(-30°С)	Оболочка пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746). Предназначена для производства кабелей ХЛ в исполнении нг()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145+5 155+5 160+5 165+5 
ρ г/см ³	σ %									
1,48	250									
Шор А	At									
88	(-30°С)									
VP AI 40-30 ARCTIC SKIN™ <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,45</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>At</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>(-40°С)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,45	250	Шор А	At	88	(-40°С)	Изоляция пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746). Предназначена для производства кабелей ХЛ в исполнении нг()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145+5 155+5 160+5 165+5 
ρ г/см ³	σ %									
1,45	250									
Шор А	At									
88	(-40°С)									
VP AI 30-30 ARCTIC SKIN™ <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,45</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>At</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>(-30°С)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,45	250	Шор А	At	88	(-30°С)	Изоляция пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746). Предназначена для производства кабелей ХЛ в исполнении нг()-LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145+5 155+5 160+5 165+5 
ρ г/см ³	σ %									
1,45	250									
Шор А	At									
88	(-30°С)									
НГП 30-32 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,42</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td></td> </tr> <tr> <td>86</td> <td></td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,42	400	Шор А		86		Оболочка для кабелей в исполнении нг(), отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145+5 145+5 150+5 155+5 
ρ г/см ³	σ %									
1,42	400									
Шор А										
86										
НГП 40-32 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,42</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td></td> </tr> <tr> <td>86</td> <td></td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,42	400	Шор А		86		Оболочка для кабелей в исполнении нг(), отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145+5 145+5 150+5 155+5 
ρ г/см ³	σ %									
1,42	400									
Шор А										
86										
НГП 50-32 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,42</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td></td> </tr> <tr> <td>86</td> <td></td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,42	400	Шор А		86		Оболочка для кабелей в исполнении нг(), отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 60332.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145+5 145+5 150+5 155+5 
ρ г/см ³	σ %									
1,42	400									
Шор А										
86										

Марка пластика	Назначение	Режимы переработки								
<p>Фрагом ПР 555 К1</p> <table border="1" data-bbox="279 347 470 481"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,52</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор D</td> </tr> <tr> <td colspan="2">50</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,52	180	Шор D		50		<p>Универсальный безгалогеновый полиолефиновый компаунд для изоляции и оболочки для кабелей в исполнении нг()HF, отвечающих требованиям пожарной безопасности требованиям ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 61332.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>90 115 135 145 150</p> 
ρ г/см ³	σ %									
1,52	180									
Шор D										
50										
<p>Фрагом ПР/04 АФКК</p> <table border="1" data-bbox="279 638 470 772"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,40</td> <td>170</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор D</td> </tr> <tr> <td colspan="2">55</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,40	170	Шор D		55		<p>Изоляционный безгалогеновый компаунд для высокоскоростной экструзии для кабелей в исполнении нг()HF, отвечающих требованиям пожарной безопасности требованиям ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 61332.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>130 145 160 180 185</p> 
ρ г/см ³	σ %									
1,40	170									
Шор D										
55										
<p>Фрагом ПР/420 НАТ</p> <table border="1" data-bbox="279 929 470 1064"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>σ %</td> </tr> <tr> <td>1,53</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор D</td> </tr> <tr> <td colspan="2">53</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	σ %	1,53	180	Шор D		53		<p>Универсальный не распространяющий горение полиолефиновый компаунд для изоляции и оболочки для кабелей в исполнении нг()HF отвечающих требованиям пожарной безопасности требованиям ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 61332.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>100 110 145 170 175</p> 
ρ г/см ³	σ %									
1,53	180									
Шор D										
53										
<p>WК 75/25</p> <table border="1" data-bbox="279 1220 470 1288"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>Шор А</td> </tr> <tr> <td>1,95</td> <td>80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	Шор А	1,95	80	<p>Универсальный безгалогеновый полиолефиновый компаунд для изоляции и оболочки для кабелей в исполнении нг()HF, отвечающих требованиям пожарной безопасности требованиям ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 61332.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>70 75 80 85 90</p> 				
ρ г/см ³	Шор А									
1,95	80									
<p>WК 70/25</p> <table border="1" data-bbox="279 1512 470 1579"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>Шор А</td> </tr> <tr> <td>1,91</td> <td>70</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	Шор А	1,91	70	<p>Невулканизированная резиновая смесь для внутреннего заполнения кабелей низкого и среднего напряжения, для NYM кабелей. Технологична при переработке на тандемных и не тандемных линиях.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>70 75 80 85 90</p> 				
ρ г/см ³	Шор А									
1,91	70									
<p>WК -35/HFFR</p> <table border="1" data-bbox="279 1803 470 1937"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>Шор А</td> </tr> <tr> <td>1,95</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td colspan="2">К.И. %</td> </tr> <tr> <td colspan="2">29</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	Шор А	1,95	70	К.И. %		29		<p>Заполнитель полиолефиновый с К.И.=35 для кабелей в исполнении нг()-HF, нг()-FR-HF и кабелей низкого и среднего напряжения, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 61034-2 и ГОСТ IEC 60331.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>90 115 135 145 150</p> 
ρ г/см ³	Шор А									
1,95	70									
К.И. %										
29										



Марка пластика	Назначение	Режимы переработки														
WK -40/HFFR <table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³ 1,88</td> <td>Шор А 70</td> </tr> <tr> <td colspan="2">К.И. % 40</td> </tr> </table>	ρ г/см ³ 1,88	Шор А 70	К.И. % 40		Заполнитель полиолефиновый с К.И.=40 для кабелей в исполнении нг()-HF, нг()-FR-HF и кабелей низкого и среднего напряжения, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ IEC 61034- и ГОСТ IEC 60331.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1"> <tr> <td>90</td> <td>115</td> <td>135</td> <td>145</td> <td>150</td> </tr> </table>	90	115	135	145	150					
ρ г/см ³ 1,88	Шор А 70															
К.И. % 40																
90	115	135	145	150												
VP Starflex <table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³ 0,92- 1,2</td> <td>σ% 500- 680</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Е.В. = 8,0 - 16,0</td> </tr> </table>	ρ г/см ³ 0,92- 1,2	σ % 500- 680	Е.В. = 8,0 - 16,0		Кабельные EPR компаунды для оболочки и изоляции. Рабочие температуры эксплуатации от -40°С до 150°С, стойкие к гидролизу, водному триингу, с низкой диэлектрической проницаемостью	Максимальная скорость экструзии в температурных диапазонах <table border="1"> <tr> <td>110-</td> <td>165-</td> <td>175-</td> <td>180-</td> <td>190-</td> </tr> <tr> <td>135</td> <td>185</td> <td>195</td> <td>200</td> <td>210</td> </tr> </table>	110-	165-	175-	180-	190-	135	185	195	200	210
ρ г/см ³ 0,92- 1,2	σ % 500- 680															
Е.В. = 8,0 - 16,0																
110-	165-	175-	180-	190-												
135	185	195	200	210												

Марки специального назначения ARCTIC SKIN™

Компаунды ARCTIC SKIN™ VP UI A50, VP UM A50

- отличаются исключительной ударной морозостойкостью до минус 50°С (ASTM 746);
- стойкостью к воздействию масла и дизельного топлива
- повышенным абразивным индексом ARI.

ARCTIC SKIN™, используются в кабелях прокладываемых и эксплуатируемых в условиях крайнего Севера.

- Удельное объемное электрическое сопротивление при (20±2)°С, Ом х см:
1 x 10¹² – 1 x 10¹³

- Прочность при разрыве, МПа: до 18

- Относительное удлинение при разрыве, %: 20°С 550

- Ударная морозостойкость°С (по ASTM746): – 50°С

- Сохранение относительного удлинения при разрыве после выдержки в течение 7 суток при (20±2)°С, %, не менее

в бензине: 90

в масле: 90

в дизельном топливе: 90

- Диапазон Абразивного индекса ARI, 0,5 – 0,8

Номенклатура материалов ARCTIC SKIN™

- Оболочка VP AM 40-32

- Оболочка VP AM 30-32

- Изоляция VP AI 40-30

- Изоляция VP AI 30-30

- Изоляция VP UI A50

- Оболочка VP UM A50

- Оболочка VP UMR A50

- Оболочка VP UM A40

- Оболочка VP UM A50-28

- Оболочка VP UM A40-28

ООО Завод «Вестпласт»

www.vestplast.com
info_gt@vestplast.com

tel./fax: (495) 741-48-87
(499) 487-63-94
