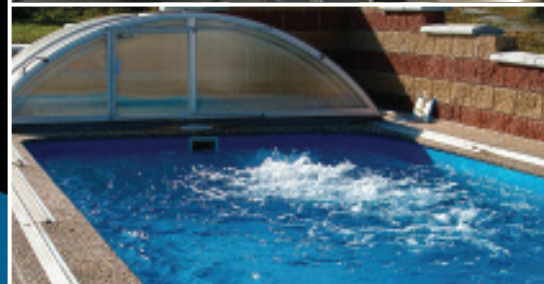
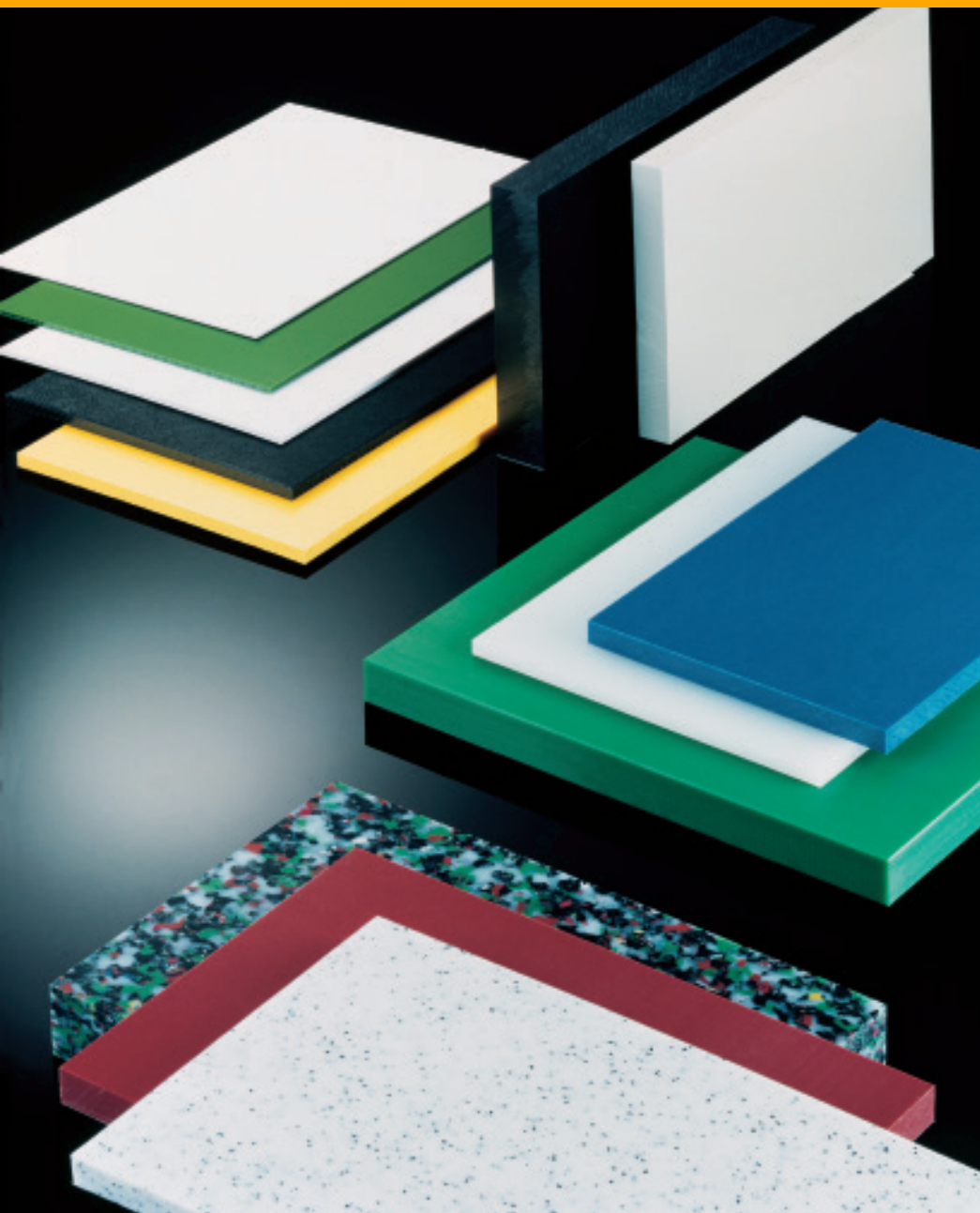


КАТАЛОГ

ПРОМИСЛОВІ ПЛАСТИКИ



Матеріали для термовакуумного формування	3
АБС	3
ПММА/АБС	5
ТПУ/АБС	6
Конструкційні пластики	7
Поліпропілен Polystone® P (PP-H)	7
Поліпропілен Polystone® P (PP-C)	9
Стінові елементи з поліпропілену	10
Спеціальна пропозиція — поліпропілен для басейнів Polystone® P blue copolymer UV	11
Поліетилен високої щільності Polystone® G	13
Поліетилен низької щільності Polystone®	15
Полівінілхлорид Trovidur®	16
ПВДФ Polystone® PVDF	18
Інженерні пластики	19
Поліетилен високомолекулярний Polystone® D	19
Поліетилен надвисокомолекулярний Polystone® M	20
Zellamid®. Програма постачання	22
Інженерні пластики Zellamid®	25
Поліамід (капролон, нейлон)	24
Поліоксиметилен (поліацеталь, поліформальдегід)	27
ПЕТ (поліетилентерефталат, лавсан)	29
ПЕЕК	31
Інші види інженерних пластиків Zellamid®	32
ПТФЕ (фторопласт, тефлон)	33
Пластифікований ПВХ	35
Спеціалізовані рішення	37
Матеріал для дитячих майданчиків Polystone® Play-Tec	37
Матеріали для льодових арен	38
Штучний лід Polystone® Polar	38
Матеріал для промислової підлоги Polystone® Safe-Tec	39
Матеріал для футерування Matrox®	40
Антибактеріальний матеріал для облицювання стін TroBloc®	42
Обробні дошки	43
Матеріал для модельного оснащення obomodulan®	44
Технічні характеристики	47

ТОВ «Пластікс-Україна» є одним з провідних дистриб'юторів полімерних напівфабрикатів. Сильні позиції на ринку й динамічний розвиток компанії обумовлені високим професіоналізмом команди, широким асортиментом та якістю нашої продукції. Сьогодні ми є постачальниками матеріалів для таких галузей, як будівництво, реклама, поліграфія, пакування й промисловість.

Швидкий технологічний прогрес забезпечує технологічно досконаліші матеріали. Ті, хто хоче задовольнити зростаючі вимоги до якості та підвищити конкурентоспроможність виробленої продукції, зможуть знайти в нашому асортименті низку матеріалів, які є чудовим рішенням для усунення багатьох технічних проблем і реалізації інноваційних ідей.

Нашим клієнтам ми пропонуємо напівфабрикати як з ненаповнених полімерів, так і в багатьох модифікаціях, призначених для спеціалізованих застосувань.

Основою нашого асортименту в промисловій групі матеріалів є:

Матеріали для термовакуумного формування

- ABS.
- PMMA/ABS.
- TPU/ABS.

Конструкційні пластики

- Поліпропілен PP (гомо- й сополімер).
- Поліетилен високої густини (PEHD, PE300).
- Поліетилен низької густини (PELD).
- Полівінілхлорид (PVC).
- Полівінілденфторид (PVDF).

Інженерні пластики

- Високомолекулярний поліетилен PE-HMW (PE500).
- Надвисокомолекулярний поліетилен PE-UHMW (PE1000).
- Широкий спектр інженерних пластиків (PA, POM, PET, PTFE, PEI, PEEK, ABS, ECTFE ...).

ПВХ-завіси

- Пластифікований ПВХ.

Спеціалізовані рішення

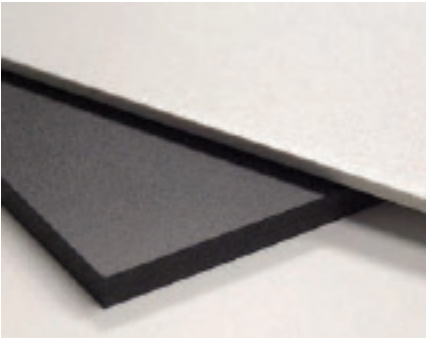
- Матеріал для дитячих майданчиків Polystone® Play-Tec.
- Матеріали для льодових арен.
- Матеріал для промислової підлоги Polystone® Safe-Tec.
- Матеріал для футерування Matrox®.
- Антибактеріальний матеріал для облицювання стін TroBloc®.
- Обробні дошки.
- Матеріал для модельного оснащення Obomodulan®.

Кількість клієнтів ТОВ «Пластікс-Україна» зростає швидкими темпами з року в рік. Це відбувається завдяки привабливому асортименту продукції та низки інших переваг, про які варто згадати:

- Високоякісні матеріали від кращих виробників — лідерів у своїх галузях.
- Розвинена система регіональних представництв зі складами.
- Безплатна доставка.
- Професійний сервіс: порізка матеріалу за розмірами замовника.
- Технічні консультації від експертів.

Ми запрошуємо вас до співпраці!

АБС



АБС (акрилонітрилбутадієнстирол) належить до сімейства стирольних полімерів і має багато спільних властивостей з полістиролом. АБС-пластик має більш високу ударну в'язкість, хімічну стійкість і пластичність, ніж УПС.

Властивості конкретного АБС-матеріалу залежать від коефіцієнта співвідношення трьох основних складових (акрилонітрилу, бутадієну й стиролу). Властивості матеріалу можуть змінюватися для додавання специфічно необхідних значень: компонент акрилонітрилу надає хімічну стійкість і термостабільність, бутадієн надає міцність та ударну в'язкість, стирол — твердість та оброблюваність. Зміна співвідношення А–Б–С істотно змінює властивості, і кількість можливих градацій практично не обмежена.

Матеріал АБС може бути коекстудований з іншими полімерами: ПММА, ПК, ПБТ, ПА і навіть ПВХ. Це створює ще більший вибір властивостей і можливостей для обробки та застосування.

Важливою особливістю під час термоформування АБС є те, що полімер характеризується гігроскопічністю, а вологість може бути причиною появи здуття на поверхні. Тому рекомендовано суворе дотримання умов зберігання цього матеріалу та/або попереднє просушування перед формуванням.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Висока якість поверхні листа, стійкість до подряпин.
- Високі твердість і в'язкість за низьких температур, що перевершує HIPS у чотири-п'ять разів.
- Широкий спектр модифікацій з різними ступенями міцності й жорсткості.
- Висока температура розм'якшення.
- Здатність витримувати високі температури (вище ніж HIPS).
- Стійкість до хімічних засобів (вище ніж HIPS).
- Відсутність стійкості до ультрафіолетового випромінювання без додавання відповідних модифікаторів.
- Широкий діапазон доступних кольорів і тиснень.
- Можливість виготовлення листів зі 100% переробленої сировини (ABS–R).
- Можливість виготовлення коекстудованих листів первинного матеріалу й рециклату.
- Можливість виробництва листів у різних форматах.
- Можливість виробництва самозгасної градації з класом горючості V0.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Деталі машин і корпусів.
- Конструкції салону автомобіля.
- Транспортні піддони.
- Дорожні сумки й валізи.
- Різні типи контейнерів.
- Іграшки.
- Меблева промисловість (обладнання лікарень, перукарень і салонів краси), компоненти для меблів (стілці, шафи та ящики).
- Приладобудування (кожухи, зчитувачі карт, касові апарати, телевізори тощо).
- Форми для бетонних парканів.

ЗБЕРІГАННЯ

Наполегливо рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання за кімнатної температури (20–30 °C) і відносної вологості до 30%. Бажано уникати температурних коливань, які можуть призвести до появи вологи через конденсацію водяної пари. Зберігати матеріал потрібно на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів. Палети повинні бути покриті картоном для захисту листів від подряпин та вкриті плівкою, щоб уникнути потрапляння пилу й вологи.

ОБРОБКА

(рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластик-Україна»)

- Термовакуумне формування.
- Гаряче вигинання, зварювання.
- Склеювання.
- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування).
- Висікання.
- Лазерна різка та гравіювання.
- Друк.

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ АБС

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	0,5–11	Стандартний формат листа	
		1 000 × 2 000 мм	
		На замовлення	
		до 2 200	до 3 000

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ SUSTA ABS

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні стрижні	8–200			3 000
Екструзійні листи		6–60	620	3 000
Екструзійні листи		70–100	620	2 000

ПММА/АБС



ПММА/АБС — це двошаровий лист, утворений коекструзією АБС з поліметилметакрилатом ПММА (5–10% товщини). Нижній шар з АБС забезпечує листам якісне формування та високу ударостійкість, стійкість до низьких температур. Шар акрилу забезпечує захист від ультрафіолету, чудову якість поверхні із сильним блиском, хімічну стійкість.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Хороша пластичність.
- Чудова стійкість до погодних умов.
- Стійкість до низьких температур.
- Можливість отримання поверхні з високим ступенем глянцею.
- Високі міцність, твердість і жорсткість.
- Здатність витримувати короткочасний нагрів до 105 °С.
- Стійкість до подряпин.
- Чудові термоформувальні властивості.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Рекламні матеріали.
- Екстер'єрні деталі транспортних засобів, кришки кондиціонерів, скай-бокси.
- Фрагменти холодильного обладнання.
- Спортивне обладнання (наприклад, каное та інші човни).
- Косметичне обладнання (солярії).
- Різні сантехнічні вироби (ванни, душові кабінки, піддони для душу).

ЗБЕРІГАННЯ

Наполегливо рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання за кімнатної температури (20–30 °С) і відносної вологості до 30%. У приміщеннях бажано уникати температурних коливань, які можуть призвести до появи вологи через конденсацію водяної пари. Зберігати матеріал потрібно на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів. Палети повинні бути покриті картоном для захисту листів від подряпин та вкриті плівкою, щоб уникнути потрапляння пилу й вологи.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластик-Україна»)

- Термоформування.
- Гаряче вигинання, зварювання.
- Склеювання.
- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування).

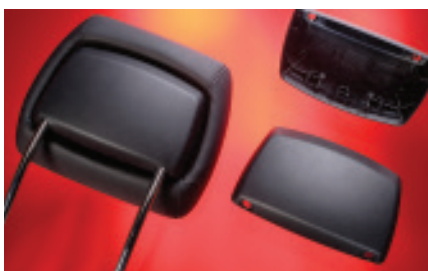
ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ ПММА/АБС SENOSAN AM50

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
		Стандартний формат листа:	
		1 000	2 000
		На замовлення	
		до 2 200	до 3 000

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ САНТЕХНІЧНОГО ПММА/АБС SENOSAN

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	3–20	1 400	3 000

ТПУ/АБС



Коекструзія АБС з ТПУ (термопластичний поліуретан) підвищує його атмосферо- й морозостійкість, твердість і стійкість до дії окиснювачів та аліфатичних вуглеводнів. Взяті в різних співвідношеннях термопластичні еластомери (зокрема, термополіуретан, термопластеластомер) й АБС-пластик утворюють сплави, які мають властивості, недосяжні для окремо взятих полімерів.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Дуже хороша стійкість до абразивного зношення та подряпин.
- Протиковзні властивості й зниження рівня шуму.
- Приємна на дотик поверхня — Soft Touch (завдяки ТПУ).
- Хороша міцність і пластичність за низьких температур.
- Хороша хімічна стійкість під час контакту з маслами, вуглеводнями й багатьма розчинниками (краще, ніж АБС).
- Чудова стійкість до гідролізу й контакту з мікроорганізмами (бактерії, гриби та ін.).
- Мала деформація форми під дією навантаження й висока стійкість до стиснення.
- Висока стійкість розрізаного матеріалу до подальшого розриву.
- Можливість отримати поверхню з різним ступенем глянцею/матовості.
- Можливість отримати плити з антистатичними властивостями поверхні (опір до 105 Ω).
- Можливість екструзії з рециклованим АБС.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

На сьогодні ТПУ/АБС найчастіше застосовують в автомобільній промисловості як матеріал для виготовлення деталей інтер'єру автотракторної техніки та зовнішніх багажників. Завдяки механічній міцності він використовується і для виробництва валіз.

ЗБЕРІГАННЯ

Наполегливо рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання за кімнатної температури (20–30 °С) і відносної вологості до 30%. У приміщеннях бажано уникати температурних коливань, які можуть призвести до появи вологи через конденсацію водяної пари. Зберігати матеріал потрібно на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів. Палети повинні бути покриті картоном для захисту листів від подряпин та вкриті плівкою, щоб уникнути потрапляння пилу й вологи.

ОБРОБКА

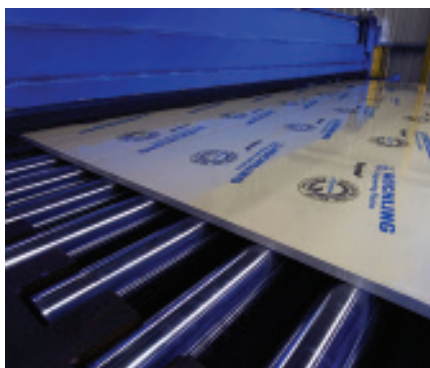
(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Термоформування.
- Гаряче згинання, зварювання.
- Склеювання.
- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування).

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ ТПУ/АБС SENOSAN A50 SOFTFEEL

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	2–8	1 650	3 000

Поліпропілен Polystone® P (PP-H)



Високоміцний матеріал (гомополімер поліпропілену), що випускається компанією Röchling Engineering Plastics, стійкий до впливу хімічно агресивних середовищ, корозії та високих температур.

Гомополімери мають високі твердість, жорсткість, міцність на розтягнення й достатню ударну в'язкість аж до кімнатних температур. Стають крихкими за температур, близьких до точки замерзання й нижче.

Polystone® P широко застосовується в найрізноманітніших сферах, особливо в хімічній промисловості, виготовленні ємнісного обладнання в медицині й будівництві (так званих чистих кімнат).

ТИПИ ТОВАРІВ

Пресовані листи, екструзійні листи, стрижні, зварювальний пруток, труби прямокутного перетину, U-профілі.

КОЛЬОРИ

Натуральний, сірий, мармурово-сірий, світло-сірий, білий, спеціальні кольори.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Висока міцність.
- Стійкість до впливу високих температур.
- Чудова зварюваність.
- Стійкість до впливу хімічно агресивних середовищ і корозії.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Обладнання для хімічної промисловості.
- Ємності.
- Обладнання для гальванічного виробництва.
- Системи вентиляції.
- Лабораторне обладнання.

ЗБЕРІГАННЯ

Матеріал слід зберігати переважно в ящиках або на палетах. Необхідно стежити за рівністю складських площ (нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) заготовок). Рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

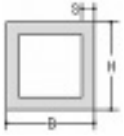
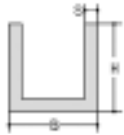
ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання).
- Зварювання.
- Термоформування (ПП-листи формуються досить складно, тому необхідно жорстко дотримуватися рекомендацій виробника, які можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»).
- Друк (вимагає попередньої обробки).

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ POLYSTONE® P HOMOPOLYMER

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи		1–50	На замовлення:	
			1 000	2 000
			1 500	3 000
			2 000	4 000
Пресовані листи		8–200	На замовлення:	
			1 000	2 000
			1 250	3 000
			2 000	4 000
			1 000	6 000
			2 000	6 000
Екструзійні стрижні	8–300			2 000
	225, 250, 300			1 000
Зварювальний пруток	Круглий, трикутний, овальний			
Екструзійні профілі	Квадратний профіль (складський стандарт)		35	35
			50	50
			46	49
			72	49
			П-подібний профіль (складський стандарт)	
Інші на замовлення (див. таблицю нижче)				

Форма поперечного перерізу	Замовний номер	В/мм	Н/мм	S/мм	Маса, кг/м
Екструзійні профілі Polystone® P homo		Довжина 5000 мм			
	H03	35	35	3,0	0,35
	H05	35	35	4,0	0,45
	H07	50	50	4,0	0,67
	H11	60	60	4,0	0,80
		U01	49	46	4,0
U02		49	72	4,0	0,67
U04		49	112	4,0	0,96
U05		49	132	4,0	1,10
U06		69	72	4,0	0,75
U07		69	92	4,0	0,90
U11		69	153	4,0	1,33
U12		90	92	4,0	0,97

Поліпропілен Polystone® P (PP-C)



Polystone® P (PP-C) — високоміцний матеріал (сополімер поліпропілену), що випускається компанією Röchling Engineering Plastics, характеризується широким діапазоном робочих температур — до -40 °С — і хорошою ударною в'язкістю, стійкий до впливу хімічно агресивних середовищ, корозії та високих температур. Завдяки цьому Polystone® P активно застосовують поза приміщеннями: для будівництва басейнів, влаштування вентиляційних систем тощо.

Стандартно випускається тип блок-сополімер, тип рандом-сополімер за спеціальним запитом.

ТИПИ ТОВАРІВ

Пресовані листи (до 200 мм завтовшки), екструзійні листи, стрижні, зварювальний пруток, профілі.

КОЛЬОРИ

Натуральний, сірий, мармурово-сірий, чорний, білий, спеціальні кольори.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Висока міцність.
- Чудова зварюваність.
- Стійкість до впливу низьких температур.
- Стійкість до впливу хімічно агресивних середовищ і корозії.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Басейни.
- Обладнання для хімічної промисловості.
- Ємності.
- Обладнання для гальванічного виробництва.
- Системи вентиляції.
- Лабораторне обладнання.
- Форми для штучного мармуру.
- Футерування.
- Очисні споруди, обладнання.

ЗБЕРІГАННЯ

Матеріал слід зберігати переважно в ящиках або на палетах, установлених на рівних поверхнях: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) заготовок. Рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання. Листи з антистатичними властивостями, особливо модифіковані сажею, — гігроскопічні, що погіршує пластичність. Тому їх необхідно оберігати від вологи. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання).
- Зварювання.
- Термоформування (ПП-листи формуються досить складно, тому необхідно жорстко дотримуватися рекомендацій виробника, які можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»).
- Друк (вимагає попередньої обробки).


СПЕЦІАЛЬНІ ВИДИ POLYSTONE® P

Матеріал	Опис
Polystone® P SK/GK	Матеріал може бути склеєний з іншими матеріалами завдяки підкладці на зворотному боці. Використовується як підкладка, це або поліестер (SK), або, у разі сильно дифундуючих хімічних речовин/високих температурних коливань, скловолокно (GK).
Polystone® P white Micro AST	Антистатичний матеріал, спеціально для чистих приміщень.
Polystone® P grey B	Ідеальний матеріал для дотримання жорстких вимог до тривалого збереження міцності, хімічної стійкості й теплової стабілізації. Цей матеріал задовольняє вимоги DIBt й офіційно затверджений як матеріал для створення баків для зберігання й переробки екологічно шкідливих речовин.
Polystone® P med	Спеціально модифікований матеріал для медичного застосування.
Polystone® P SSAG	Градація поліпропілену спеціально розроблена для тривалого терміну служби за більш високих температур.
Polystone® PPs black EL	Цілком відповідає вимогам АТЕХ 95, поєднанню із захисту від пожежі й статичних зарядів, чинного по всій Європі. Цей матеріал ідеально підходить для застосування в потенційно вибухонебезпечних місцях.
Polystone® PPs grey	Матеріал не горючий, тому особливо підходить для систем вентиляції та устаткування на виробництвах.
Polystone® PPs grey PP-stretch	Матеріал був розроблений спеціально для систем вентиляції та ємностей. Підкладка на звороті дає змогу його склеювати з іншими матеріалами. Видаляти підкладку в зоні зварювання не потрібно.

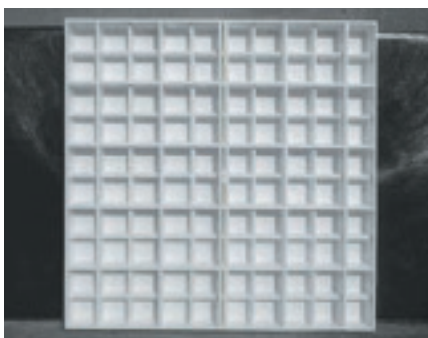
ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ POLYSTONE® P COPOLYMER

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи		1–50	Складський стандарт:	
			1 500	3 000
			На замовлення:	
			1 000	2 000
			1 220	2 440
Пресовані листи		8–200	На замовлення:	
			1 000	2 000
			1 250	3 000
			2 000	4 000
			1 000	6 000
Екструзійні стрижні	8–300			2 000
	225, 250, 300			1 000
Зварювальний пруток	круглий, трикутний, овальний			
Екструзійні профілі	квадратний профіль			
	П-подібний профіль			

ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ, ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ПРУТОК POLYSTONE® P

Тип	Діаметр, мм	Маса, м погонний/г	Метраж котушки 10 кг, м	Габаритні розміри, мм
	3	5,5	1 800	3,2/2,3
	4	10	1 000	4,4/3,0
	5	16	600	5,5/4,0
	6	24,3	400	6,8/4,8
	7	29	330	7,7/5,3
	3	8,7	1 100	макс. 3
	4	11,6	850	макс. 4
	3	4,1	2 400	3/2,4
	4	5,2	1 900	4/2,5
	5	10,5	900	5/3,2
	7	18	500	7/4,7

Стінові елементи з поліпропілену



Конструкційний матеріал для стін розміром 80 × 1 000 × 1 000 мм призначений для виробництва та комплектації жорстких конструкцій: резервуарів, водозбірників, об'ємних бункерів, транспортних боксів, резервуарів для зберігання сипучих матеріалів і рідин. Найбільш виправдано його застосування в підземних установках.

До особливих переваг належать простота догляду (очищення) й висока стійкість відносно впливу більшості хімічних матеріалів.

Матеріал добре піддається механічній обробці, свердлінню, фрезеруванню. З'єднання панелей можна виконувати шляхом пригвинчування та зварювання.

Спеціальна пропозиція — поліпропілен для басейнів Polystone® P blue copolymer UV



Спеціально для будівництва пластикових поліпропіленових басейнів проводиться УФ-стабілізований матеріал із захисною плівкою **Polystone® P blue copolymer UV**.

Матеріал вирізняється високою ударною в'язкістю навіть за низьких температур, при цьому зберігає свою міцність. Дуже висока якість поряд із захистом від ультрафіолетових променів гарантує довгий термін служби й стабільність кольору, що підтверджує відповідність EN ISO 4892-2.

Перевірена сумісність матеріалів з водою, що містить дезинфікуючі речовини, пом'якшувачі води (хлор) тощо, дає змогу насолоджуватися плаванням у чистій воді без вигорання кольору. Пропоновані нами матеріали не містять жодних токсичних або шкідливих речовин, що підтверджено гігієнічним висновком України й REACH-EC1907/2006.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Дуже хороші механічні властивості.
- Чудова зварюваність.
- Висока стійкість до УФ-випромінювання.
- Стабільність кольору.
- Стійкість до широкого спектра хімічних речовин.

Ми пропонуємо повний асортимент сумісних продуктів з одного матеріалу: зварювальний пруток, листи з тисненою поверхнею, а також ребра жорсткості.

КОЛІР

Білий, світло-блакитний (light blue), насичено-блакитний (carribbean blue).

ПОВЕРХНЯ

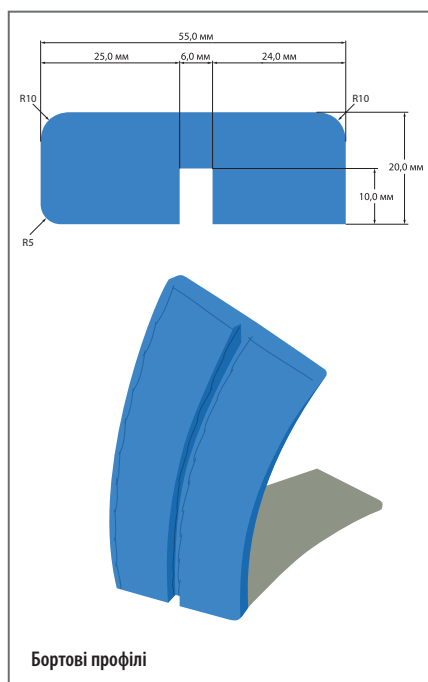
Гладка/гладка, ембосована/гладка.

ТИПИ ТОВАРІВ

Матеріал виготовляється в листах і в рулонах. Максимальний розмір рулону: ширина — 1 600 мм, довжина — 30 м.

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ POLYSTONE® P BLUE COPOLYMER UV

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	5 (Інші на замовлення)	Складський стандарт:	
		1 500	4 000
		1 600	4 000
На замовлення: максимальна ширина 2 000 мм, максимальна довжина 8 000 мм			
Екструзійні рулони	5 3; 4 мм на замовлення	1 500	15 500
		1 500	22 000
		1 500	30 000
		1 600	25 000
		1 600	30 000
		1 800	30 000
		2 000	30 000
На замовлення: максимальна ширина 2 000 мм, максимальна довжина 30 000 мм			
Зварювальний пруток	круглий, трикутний, овальний		
Екструзійні профілі	бортовий профіль		



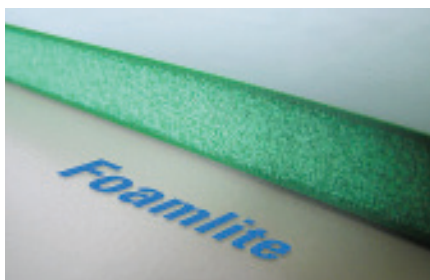
БОРТОВІ СИСТЕМИ ДЛЯ БАСЕЙНІВ

Передбачаючи потреби наших клієнтів, виробників басейнів, ми пропонуємо більш естетичне рішення, ніж відома пластикова трубка. Наші борти порадують вас ціною і приємним зовнішнім виглядом. Із внутрішнього боку борт діє як хвилеріз, а його жорсткість дає змогу не посилювати додатково борт басейну. Борти зроблені з того самого матеріалу, як і листи Polystone® P copolymer UV, що забезпечує чудову сумісність кольорів і зварюваність.

Ми пропонуємо прямі секції бортів для басейнів довжиною 1 м і 4 м і вигнуті з радіусом 1 000 мм, 600 мм і 500 мм. За необхідності ми також постачаємо краї відповідно до індивідуальних вимог.

РЕБРА ЖОРСТКОСТІ

Для ребер жорсткості застосовують спінений поліпропілен Foamlite ECO.



Foamlite® — це листи зі спіненого поліпропілену, виготовлені спеціально для установок і резервуарів в галузі хімічної промисловості із забарвленням сірого кольору RAL 7032, що точно відповідає Polystone® P сополімер сірого кольору.

Під час розробки мета компанії Röchling полягала в зменшенні ваги плити. Порівняно з подібною монолітною плитою спінена на 30% легша, що в деяких застосуваннях забезпечує зменшення витрат. Одночасно Foamlite® оснащений так званим вбудованим шарніром, який можна просто виготовити шляхом фрезерування V-подібного пазу під кутом 90° на поверхні плити. Завдяки додатковій дії цього шарніра в різних застосуваннях можна зменшити витрати на комплектуючі деталі та їх монтаж, наприклад під час використання як кришки для резервуарів.

Polystone® Foamlite Eco — це спінений сополімер поліпропілену з гладкою поверхнею. Його основні переваги: висока міцність за малої ваги, прийнятна ціна.

Для обробки матеріалу підходять три основних види зварювання (гарячий газ, екструдер і зварювання встик) з тими самими параметрами, що і для стандартного Polystone® PP-C (сополімеру поліпропілену). Матеріал вже сертифікований для контакту з харчовими продуктами.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Легка вага.
- Низка щільність.
- Хороші механічні властивості.
- Практично відсутність водопоглинання (закриті пори).
- Акустична й термоізоляція.
- Хороша здатність до зварювання.
- Чудові показники міцності під час вигинання.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Промислові системи упаковки.
- Контейнери багаторазового використання.
- Ізоляція.
- Конструкційні рішення.
- Ребра жорсткості.

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ FOAMLITE®

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	15 (Інші на замовлення)	Складський стандарт:	
		2 000	3 000
		Інші на замовлення	

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ FOAMLITE® ECO

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	10; 12; 15; 19	Складський стандарт:	
		2 000	1 000
		1 500	2 000
		2 000	4 000
Інші на замовлення (одна зі сторін повинна мати 2000 мм)			

Поліетилен високої густини Polystone® G



Розрізняють поліетилен низького тиску (класифікація за способом виробництва), або поліетилен високої густини (класифікація за фізичними властивостями), і поліетилен високого тиску, або поліетилен низької густини. Polystone® G — поліетилен високої густини, що випускається компанією Röchling Engineering Plastics. Це напівпрозорий висококристалічний матеріал молочного кольору, що має хорошу стійкість до більшості органічних і неорганічних кислот, лугів і солей. Широко застосовується, особливо в хімічній промисловості (використовується для виготовлення обладнання та ємностей).

ТИПИ ТОВАРІВ

Пресовані листи, екструзійні листи, стрижні, зварювальний пруток, труби прямокутного перетину, U-профілі.

КОЛЬОРИ

Натуральний, чорний, блакитний, спеціальні кольори.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Чудові механічні властивості.
- Довговічність.
- Технологічність.
- Низька питома вага.
- Практично повна відсутність абсорбції.
- Біологічна нейтральність.
- Чудова зварюваність.
- Стійкість до впливу хімічно агресивних середовищ і корозії.
- Polystone® G black випускається з УФ-стабілізацією.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Обладнання для хімічної промисловості.
- Харчова промисловість.
- Колодязі та системи водопостачання та водоочищення.
- Риборозвідні комплекси.
- Лабораторне обладнання.

ЗБЕРІГАННЯ

Матеріал слід зберігати переважно на палетах, встановлених на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів. Рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання. Листи з антистатичними властивостями, особливо модифіковані сажею, — гігроскопічні, що погіршує пластичність. Тому їх необхідно оберігати від вологи. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА




(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

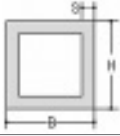
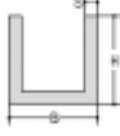
- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання).
- Зварювання.
- Термоформування — ПЕ спеціальної градації.
- Для друку та склеювання необхідна попередня активація поверхні.

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ POLYSTONE® G

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи		1–50	Складський стандарт:	
			1 500	3 000
			На замовлення:	
			1 000	2 000
			2 000	4 000
Пресовані листи		8–200	На замовлення:	
			1 000	2 000
			1 250	3 000
			2 000	4 000
			1 000	6 000
			2 000	6 000
Екструзійні стрижні	8–300			2 000
	225, 250, 300			1 000
Зварювальний пруток	круглий, трикутний, овальний			
Екструзійні профілі	квадратний профіль			
	П-подібний профіль			

ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ, ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ПРУТОК POLYSTONE® G

Тип	Діаметр, мм	Маса, м погонний/г	Метраж котушки 10 кг, м	Габаритні розміри, мм
	3	5,5	1 800	3,2/2,3
	4	10	1 000	4,4/3,0
	5	16	600	5,5/4,0
	6	24,3	400	6,8/4,8
	7	29	330	7,7/5,3
	3	8,7	1 100	макс. 3
	4	11,6	850	макс. 4
	3	4,1	2 400	3/2,4
	4	5,2	1 900	4/2,5
	5	10,5	900	5/3,2
	7	18	500	7/4,7

Форма поперечного перерізу	Замовний номер	В/мм	Н/мм	С/мм	Маса, кг/м
Профілі Polystone® G					
Довжина 5000 мм, колір чорний					
	H03	35	35	3,0	0,37
	H05	35	35	4,0	0,47
	H07	50	50	4,0	0,70
	H11	60	60	4,0	0,84
	U01	49	46	4,0	0,50
	U02	49	72	4,0	0,70
	U04	49	112	4,0	1,01
	U05	49	132	4,0	1,15
	U06	69	72	4,0	0,79
	U07	69	92	4,0	0,94
	U11	69	153	4,0	1,40
	U12	90	92	4,0	1,02

Поліетилен низької густини Polystone® E



Розрізняють поліетилен низького тиску (класифікація за способом виробництва), або поліетилен високої густини (класифікація за фізичними властивостями), і поліетилен високого тиску, або поліетилен низької густини. Polystone® G — поліетилен високої густини, що випускається компанією Röchling Engineering Plastics, застосовується там, де затребуваний гнучкий і м'який матеріал. Це напівпрозорий еластичний матеріал молочного кольору з хорошими діелектричними властивостями й низьким водопоглинанням.

Polystone® E — м'який матеріал, що має високу ударну міцність, який за рахунок своєї гнучкості широко застосовується в ортопедії та вакуумному формуванні.

ТИПИ ТОВАРІВ

Пресовані листи, екструзійні листи, зварювальний пруток.

КОЛЬОРИ

Натуральний, спеціальні кольори.

СПЕЦІАЛЬНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Висока міцність на розтягуванні.
- Висока гнучкість.
- Висока ударна міцність.
- Чудові механічні властивості.
- Технологічність.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Ортопедія.
- Вакуумне формування.



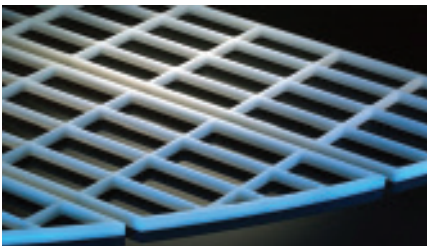
ЗБЕРІГАННЯ

Матеріал слід зберігати переважно на палетах, встановлених на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів. Рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластік-Україна»)

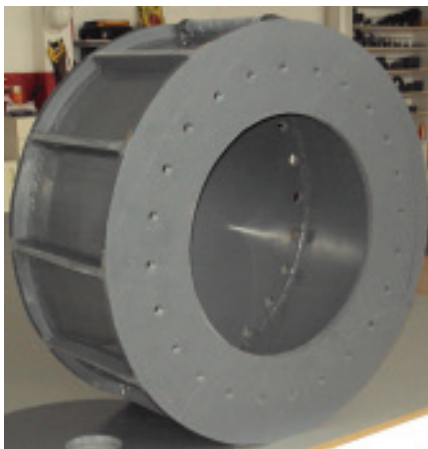
- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання);
- Термоформування.



ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ FOAMLITE®

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	1–12	1 000	2 000
		1 000	2 000
		1 250	3 000
Пресовані листи	8–200	2 000	4 000
		1 000	6 000
		2 000	6 000
		2 500	6 000
Зварювальний пруток	круглий, трикутний, овальний		

Полівінілхлорид Trovidur®



Матеріали сімейства **Trovidur®** характеризуються стабільністю форм і розмірів, чудовою хімічною стійкістю, можливостями термоформування й негорючістю.

Trovidur® EC — непластифікований ПВХ (PVC-U), стійкий до впливу хімічно агресивних середовищ, з хорошою ударною міцністю.

ТИПИ ТОВАРІВ

Екструзійні листи, стрижні, зварювальний пруток.

КОЛЬОРИ

Сірий 7011, спеціальні кольори.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Хороша ударна міцність.
- Висока стійкість до впливу кислот, лугів і розчинів солей.
- Чудові електроізоляційні властивості.
- Негорючий, самозгасний.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Обладнання для хімічної промисловості.
- Ємності.
- Виготовлення технологічного обладнання та оснащення.
- Електротехніка.
- Камери для порошкового фарбування.

ЗБЕРІГАННЯ

Передусім матеріал слід зберігати за кімнатної температури 20–30 °С на палетах, встановлених на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів. Рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні. Захисна плівка є додатковим ефективним захистом від впливу вологи.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання).
- Термоформування.
- Склеювання.
- Друк.

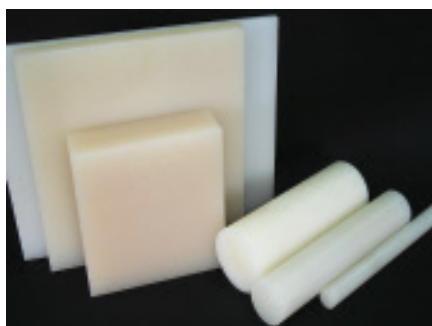
ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ TROVIDUR®

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи		1–100	1 000	2 000
			1 220	2 440
			1 500	3 000
Пресовані листи		8–200	1 000	1 000
			1 000	2 000
			1 220	2 440
Екструзійні стрижні	8–300			2000
	225, 250, 300			1000
Зварювальний пруток	круглий, трикутний, овальний			

СПЕЦІАЛЬНІ ВИДИ POLYSTONE® P

Матеріал	Опис
Trovidur® ES	Депластифікований ПВХ без наповнювачів, застосовується для термоформування.
Trovidur® ES-FB	Спеціальний тип для виробництва температурних компенсаторів.
Trovidur® ESA-S	Спеціальний тип для виготовлення басейнів.
Trovidur® ET	Прозорий депластифікований ПВХ, застосовуваний для виготовлення вікон в машинобудуванні.
Trovidur® EN liner red	ПВХ депластифікований для футерування ємностей з агресивними середовищами.
Trovidur® EA	Твердий ПВХ з чудовими характеристиками склеювання.
Trovidur® EC-W	Спеціальний вид ПВХ для виробництва ємностей.
Trovidur® ESV	Депластифікований ПВХ високоударостійкий, призначений для виробництва дверей.
Trovidur® NL	ПВХ з відмінною стійкістю до агресивних середовищ. Розроблений для футерування й будівництва хімічних ємностей.
Trovidur® PN	Чудові електроізоляційні властивості й висока хімічна стійкість.
Trovidur® PHT	ХПВХ для хімічних ємностей.
Trovidur® HT-X	Зварювальний пруток ХПВХ для хімічної промисловості.
Trovidur® W 1014	Хімічно стійкий пластифікований ПВХ широкого спектру застосувань.
Trovidur® W1590	Пластифікований ПВХ з високою твердістю за Шором з чудовими електроізоляційними властивостями.
Trovidur® W2000	М'який ПВХ, що застосовується в хімічній промисловості.

ПВДФ Polystone® PVDF



Polystone® PVDF (полівінілденфторид) — термопласт, що випускається компанією Röchling Engineering Plastics, вирізняється чудовою хімічною стійкістю, технологічністю й універсальністю застосування. Це високоміцний матеріал, що має виключно високу стійкість до впливу хімічно агресивних середовищ і високої температури. Завдяки своїм унікальним властивостям Polystone® PVDF особливо затребуваний в хімічній промисловості. Інша характерна властивість — чистота — визначає його застосування в напівпровідниковій промисловості.

ТИПИ ТОВАРІВ

Пресовані листи, екструзійні листи, стрижні, зварювальний пруток, труби прямокутного перетину, U-профілі.

КОЛЬОРИ

Натуральний, чорний.

СПЕЦІАЛЬНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Висока міцність і твердість.
- Стійкість до впливу високих температур.
- Чудова зварюваність.
- Стійкість до впливу хімічно агресивних середовищ і корозії.
- Низький коефіцієнт поверхневого тертя.
- Довговічність.
- Хороші електричні властивості.
- Практично повна відсутність абсорбції.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- «Чисті кімнати».
- Напівпровідникова промисловість.
- Обладнання для хімічної промисловості.
- Ємності.
- Обладнання для гальванічного виробництва.
- Деталі хімічностійких насосів і pomp.
- Хімічностійке ущільнення та прокладки.

ЗБЕРІГАННЯ

Передусім матеріал слід зберігати на палетах, встановлених на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів. Рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) у процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання);
- Зварювання.

СПЕЦІАЛЬНІ ВИДИ POLYSTONE® PVDF

Матеріал	Опис
Polystone® PVDF FM 4910	Градація ПВДФ, що відповідає вимогам FM-Test 4910 і має допуск до використання в напівпровідниковій промисловості й у «чистих приміщеннях».
Polystone® PVDF SK/GK	ПВДФ з підкладками з поліестеру (SK) або склотканини (GK).

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ POLYSTONE® PVDF

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	1–15	1 000	2 000
		1 500	3 000
		1 000	2 000
Пресовані листи	8–100	2 000	4 000
		1 000	6 000
		2 000	6 000
Зварювальний пруток	круглий, трикутний, овальний		

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ POLYSTONE® PVDF

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	1–100	2 000	1 000
		3 000	620
	Діаметр, мм	Довжина, мм	
Екструзійні стрижні	6–300	3 000	

Поліетилен високомолекулярний Polystone® D



Polystone® D — високомолекулярний поліетилен (PE-UHMW/PE 500), що випускається компанією Röchling Engineering Plastics, вирізняється хорошими механічними властивостями: стійкістю до утворення подряпин і порізів, а також до впливу кислот. Цей матеріал використовується в різних галузях: харчовій промисловості, індустрії напоїв, медицині тощо.

ТИПИ ТОВАРІВ, ЯКІ ВИПУСКАЮТЬСЯ

Пресовані листи, екструдовані листи.

КОЛЬОРИ

Натуральний, чорний, зелений, мармуровий, червоний, жовтий, блакитний, червоно-коричневий, світло-сірий, спеціальні кольори.

Polystone® D випускається в широкій гамі кольорів для різних сфер застосування: у харчовій промисловості, для виготовлення медичної техніки тощо.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Чудові механічні властивості.
- Висока стійкість до утворення порізів і подряпин.
- Біологічна нейтральність.
- Практично повна відсутність абсорбції.
- Низький коефіцієнт поверхневого тертя.
- Стійкість до впливу кислот і лугів.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Машинобудування.
- Медицина.
- Харчова промисловість.
- Ядерна промисловість.

ЗБЕРІГАННЯ

Передусім зберігати в ящиках або на піддонах, встановлених на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів. Рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання. Листи з антистатичними властивостями, особливо модифіковані сажею, — гігроскопічні, що погіршує пластичність. Тому їх необхідно оберігати від вологи. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластик-Україна»)

Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання).

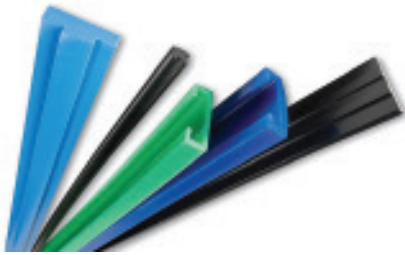
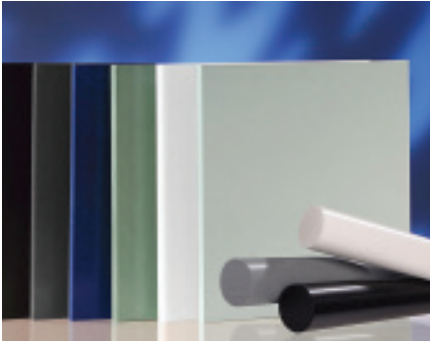
СПЕЦІАЛЬНІ ВИДИ POLYSTONE® D

Вид	Опис
Polystone® DR	PE 500 з додаванням повторно переробленої сировини.
Polystone® D black AST	PE 500 чорного кольору, модифікований антистатиком, легко оброблюваний матеріал. Антистатичні властивості зменшують налипання пилу й волокон.
Polystone® D black EL	Струмопровідна модифікація, призначена для застосування у вибухонебезпечних приміщеннях.
Polystone® D microbloc	Високомолекулярний поліетилен з антимікробними властивостями, призначений для застосування в медицині й харчовій промисловості.
Polystone® D nuclear	Вид був спеціально розроблений для захисту від радіації в ядерній промисловості. У матеріалі міститься бром для абсорбції нейтронів. Концентрація броду може бути змінена за бажанням замовника.

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ POLYSTONE® PVDF

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	1–15	1 000	2 000
		1 500	3 000
		2 000	4 000
Пресовані листи	8–200	1 000	2 000
		1 250	3 000
		2 000	4 000
		1 000	6 000
		2 000	6 000
		2 500	6 000

Поліетилен надвисокомолекулярний Polystone® M



Polystone® M — надвисокомолекулярний поліетилен (PE-UHMW/PE 1000), що випускається компанією Röchling Engineering Plastics, використовується для вирішення проблем тертя й зношення в багатьох галузях сучасної промисловості. Цей матеріал вирізняється вкрай низьким коефіцієнтом поверхневого тертя, високою зносостійкістю, ударною міцністю і стійкістю до дії агресивних хімічних сполук.

ТИПИ ТОВАРІВ

Пресовані й стругані листи, стрижні, труби, профілі.

КОЛЬОРИ

Натуральний, чорний, зелений, спеціальні кольори.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Низький коефіцієнт поверхневого тертя.
- Висока ударна міцність.
- Стійкість до впливу хімічно агресивних середовищ і корозії.
- Наявність «самозмашувального» ефекту.
- Практично повна відсутність абсорбції.
- Збереження механічних властивостей за температури до -200 °С.
- Стійкість до високих динамічних навантажень.
- Чудова стійкість до утворення тріщин.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Обладнання для хімічної промисловості.
- Конвеєрні системи.
- Напрямні ланцюгів і роликів.
- Машинобудування.
- Харчова промисловість.
- Індустрія упаковки.
- Футерування.
- Підійомно-транспортне обладнання.
- Ядерна промисловість.

ЗБЕРІГАННЯ

Передусім матеріал слід зберігати в ящиках або на палетах. Необхідно стежити за рівністю складських поверхонь: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) заготовок. Рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання).

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ TROVIDUR®

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Стругані листи		1–8	1 000	2 000
			1 250	3 000
			1 000	6 000
Пресовані листи		8–200	2 000	6 000
			2 000	6 000
			2 500	6 000
Екструзійні стрижні	10–260			2 000

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ TROVIDUR®

Вид	Опис
Polystone® MR	ПЕ1000 з додаванням повторно переробленого матеріалу.
Polystone® M black AST	Матеріал з антистатичними властивостями. Електростатичний поверхневий заряд знижується, пил не притягується й не виникає.
Polystone® M black EL	Модифікація з високою струмопровідністю. Схвалено до застосування у вибухонебезпечних приміщеннях.
Polystone® MR black AST	Матеріал з додаванням переробленої сировини з чудовими антистатичними властивостями, які перешкоджають накопиченню пилу.
Polystone® M slide	Висока стійкість до абразивного зношення й чудові характеристики ковзання.
Polystone® M slide AST	Поєднання антистатичних характеристик, високої стійкості до абразивного зношення й чудових характеристик ковзання.
Polystone® M saphir	Матеріал з високою стійкістю до зношення, для високонавантажених деталей ковзання.
Polystone® M polyblue	Матеріал з високою стійкістю до зношення, для деталей з високими ударними навантаженнями.
Polystone® MPG	Наповнений склом для поліпшення стійкості до зношення.
Polystone® M flametech	Безгалогенна модифікація, що не підтримує горіння (група V0 по UL 94).
Polystone® M EHS	Термостабілізований СВМПЕ.
Polystone® M microbloc	Модифікація, що знищує бактерії, віруси, цвіль, дріжджі, гриби й водорості без додавання токсинів

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ ZELLAMID®

Матеріал	Назва	Опис	Колір	Щільність, г/см ³
ПА 6	Zellamid 202	ПА6	білий	1,14
	Zellamid 202 SW	ПА6 чорний	чорний	1,14
	Zellamid 202 XN	ПА6 з нанотрубками	слонова кістка	1,15
	Zellamid 202 MO	ПА6 + MoS ₂	чорний	1,15
	Zellamid 250	ПА6.6	слонова кістка	1,15
	Zellamid 250SW	ПА6.6 чорний	чорний	1,15
ПА 6.6 мод.	Zellamid 250MO	ПА6.6 + MoS ₂	антрацит	1,15
	Zellamid 250 HI	ПА6.6 високоударостійкий	слонова кістка	1,08
	Zellamid 250 PE	ПА6.6 наповнений твердим мастилом	світло-зелений	1,12 Zellamid 250 GF30
	Zellamid 250 GF30	ПА6.6 + 30% скловолокна		чорний
	Zellamid 900	ПОМ-С	білий	1,42
ПОМ-С мод.	Zellamid 900 SW	ПОМ-С чорний	чорний	1,42
	Zellamid 900 PE	ПОМ-С + тверде мастило	світло-блакитний	1,34
	Zellamid 900 AS	ПОМ-С антистатик	слонова кістка	1,35
	Zellamid 900 XU ELS	ПОМ-С ELS з нанотрубками	чорний	1,41
	Zellamid 900 XT	ПОМ-С + ПТФЕ	світло-сірий	1,44
	Zellamid 900 XMD	ПОМ-С визначається металодетекторами	синій сапфір	1,56
ПОМ-Г	Zellamid 900 H	ПОМ-Г (гомопол.)	білий	1,43
	Zellamid 900 HSW	ПОМ-Г (гомопол.) чорний	чорний	1,43
ПА12	Zellamid 1200	ПА12 екструдований	натуральний	1,02
ПЕТ	Zellamid 1400	ПЕТ	білий	1,36
	Zellamid 1400 SW	ПЕТ чорний	чорний	1,36
ПЕТ-Г	Zellamid 1400 HI	ПЕТ високоударостійкий	натуральний	1,40
ПЕТ мод.	Zellamid 1400	ПЕТ + тверде мастило ПТФЕ	світло-сірий	1,38
ПБТ	Zellamid 1400	ПБТ (полібутілен терефталат)	слонова кістка	1,30
ПЕЕК	Zellamid 1500	ПЕЕК	коричневий	1,32
	Zellamid 1500 SW	ПЕЕК чорний	чорний	1,32
	Zellamid 1500 X	ПЕЕК	коричневий	1,29
	Zellamid 1500 X SW	ПЕЕК чорний	чорний	1,29
	Zellamid 1500 T	ПЕЕК модифікований	чорний	1,48
ПЕЕК мод.	Zellamid 1500 GF30	ПЕЕК + 30% скловолокна	сірий	1,51
	Zellamid 1500 CA30	ПЕЕК + 30% вуглеволокна	антрацит	1,40
	Zellamid 1500 C20	ПЕЕК + керамічний наповнювач	білий	1,49
ПЕІ	Zellamid 1000	ПЕІ	бурштиновий	1,27
ПЕІ мод.	Zellamid 1000 GF30	ПЕІ + 30% скловолокна	сірий	1,51
ПФС	Zellamid 1900	ПФС (поліфеніленсульфід)	бежевий	1,35
	Zellamid 1900 GF40	ПФС + 40% скловолокна	бежевий	1,64
ПФСУ	Zellamid 2100	ПФСУ (поліфенілсульфон)	бурштиновий	1,29
ПА 6 литий	Zellamid 1100	ПА 6 литий	слонова кістка	1,15
	Zellamid 1100 чорний	ПА 6 литий чорний	чорний	1,15
	Zellamid 1100 синій	ПА 6 литий синій	синій	1,15
	Zellamid 1100 MOX	ПА 6 литий термостабілізований	чорний	1,15
	Zellamid 1100 Oil	ПА 6 литий маслонаповнений	жовтий	1,14
ПА 6 литий мод.	Zellamid 1100 MO	ПА 6 литий + MoS ₂	чорний	1,15
	Zellamid 1100 T	ПА 6 литий + тверде мастило	світло-сірий	1,14
	Zellamid 1100 TX	ПА 6 литий + тверде мастило	натуральний	1,14
	Zellamid 1115	ПА 6/12 литий ударостійкий	натуральний	1,13
	Zellamid 1115 FE	ПА 6/12 металевий сердечник	натуральний	—
ПА12 литий	Zellamid 1200 G	ПА12 литий	натуральний	1,03

Діаметр стрижня, мм	Зовнішній діаметр труби, мм	Температура повітря, °C					Товщина листа, мм	Стабільність розмірів	Контакт з іжею	Опір зношенню	Коефіцієнт тертя	Хімічна стійкість
		-100	0	100	200	300						
6,0-310	25-310		■	■			0,3-100	0	0	+	0	+
6,0-310	25-310		■	■			0,3-100	0	0	-	0	+
6,0-150			■	■			8,0-100	0	0	+	+	+
6,0-200	25-280		■	■			2,0-100	0	0	-	+	+
6,0-150	25-265		■	■			2,0-60	0	0	+	0	+
6,0-150	25-265		■	■			8,0-60	0	0	-	0	+
6,0-200	25-265		■	■			8,0-60	0	0	-	+	+
10-100			■	■			8,0-50	0	0	/	0	0
6,0-150			■	■			8,0-60	0	0	+	+	+
6,0-160			■	■			8,0-100	+	+	-	0	0
6,0-500	25-500		■	■			0,5-150	+	+	+	-	+
6,0-500	25-500		■	■			2,0-150	+	+	+	-	+
6,0-150			■	■			8,0-100	0	0	+	+	+
6,0-150			■	■			8,0-50	+	+	+	0	0
6,0-150			■	■			8,0-50	+	+	-	0	0
6,0-150			■	■			8,0-50	+	+	+	+	+
6,0-150			■	■			8,0-50	+	+	+	+	0
6,0-150			■	■			8,0-100	+	+	+	0	+
6,0-150			■	■			8,0-100	+	+	+	0	+
6,0-150			■	■			8,0-100	+	+	/	/	+
6,0-200	25-280		■	■			3,0-100	+	+	+	0	+
6,0-150	25-280		■	■			8,0-60	+	+	-	0	+
6,0-210			■	■			8,0-100	+	+	+	+	+
6,0-160	25-280		■	■			8,0-100	+	+	+	+	+
6,0-150			■	■			8,0-100	+	+	+	+	+
6,0-200	25-280		■	■			8,0-60	+	+	+	0	0
6,0-200	25-160		■	■			8,0-60	+	/	0	0	+
6,0-200	25-160		■	■			8,0-60	+	+	0	0	+
6,0-200	25-160		■	■			8,0-60	+	+	0	0	+
6,0-160	25-160		■	■			8,0-60	+	-	+	+	+
8,0-90	25-160		■	■			10-50	+	+	0	0	+
8,0-90			■	■			10-50	+	/	+	+	+
8,0-90			■	■			10-50	+	/	+	+	+
10-125			■	■			10-125	+	+	/	0	+
10-60			■	■			10-50	+	/	/	0	+
10-60			■	■			10-50	+	+	0	0	+
10-50			■	■			10-50	+	+	0	0	+
10-150			■	■			10-100	+	/	/	0	+
80-710	50-510		■	■			8,0-160	+	+	0	+	+
80-710	50-510		■	■			8,0-160	+	+	0	+	+
80-710	80-710		■	■			8,0-160	+	-	0	+	+
80-710	50-510		■	■			8,0-160	+	-	+	+	+
20-710	50-510		■	■			8,0-160	+	-	+	+	+
80-710	50-510		■	■			8,0-160	+	-	+	+	+
80-710	50-510		■	■			8,0-160	+	-	+	+	+
80-710	50-510		■	■			8,0-160	+	/	+	+	+
80-710	50-510		■	■			8,0-160	+	-	0	+	+
80-400			■	■			—	+	-	0	0	0
80-230	20-250		■	■			8,0-60	+	+	0	+	+

Інженерні пластики Zellamid®

Компанія ТОВ «Пластик-Україна» є офіційним дистриб'ютором компанії Zell-Metall Ges.m.b.H. Engineering Plastics (Австрія).

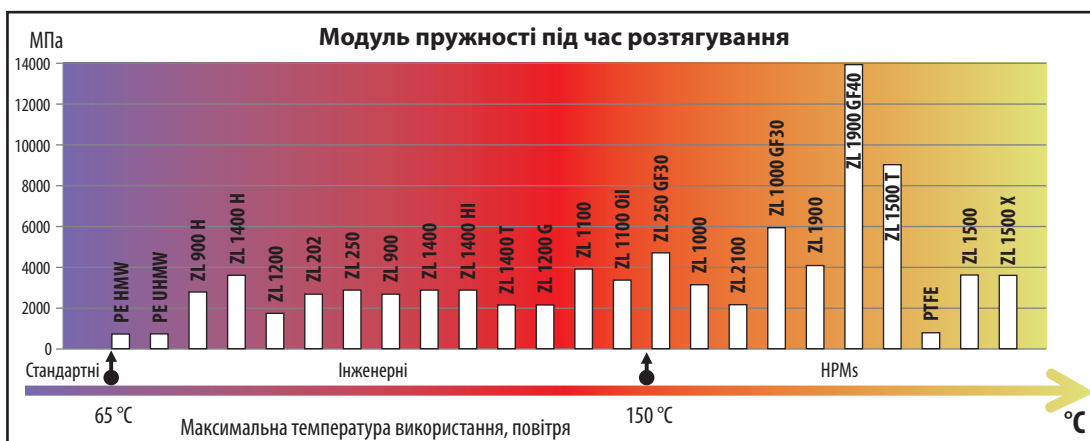
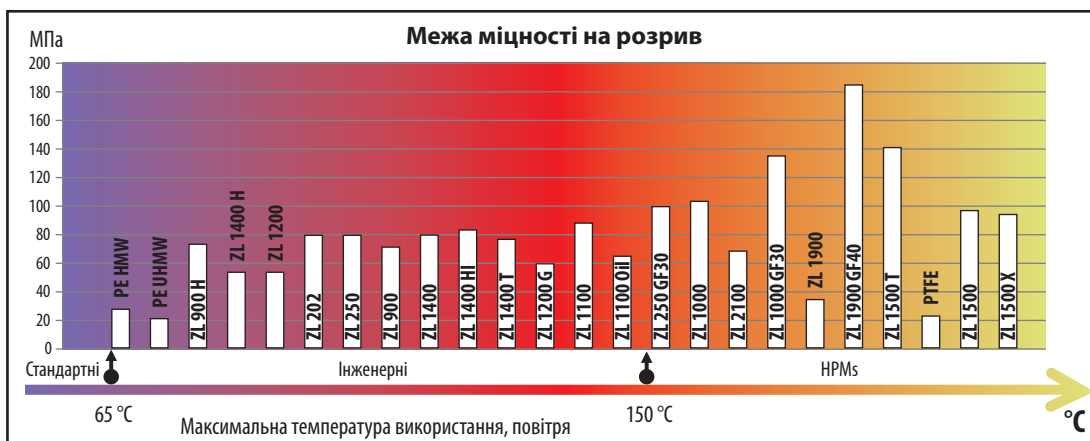
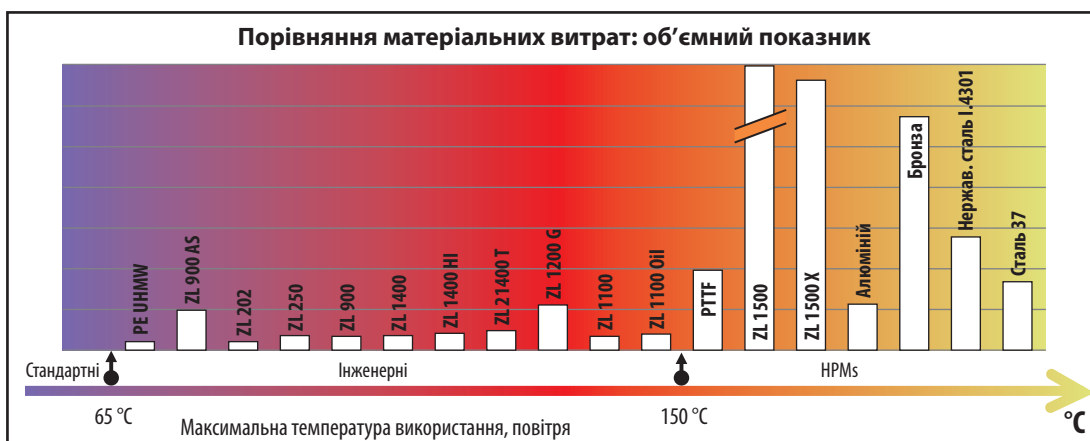
Zellamid® — зареєстрована торгова марка інженерних пластиків, виготовлених Zell-Metall.

До асортименту входять напівфабрикати (листи, плити, стрижні, труби й гнучкі трубки).

Наша пропозиція містить:

- Полімери загального призначення, також відомі як ЗРс (ЗП) (поліамід, ПОМ і термопластичний поліефір). Зазвичай це ненаповнені полімери.
- Матеріали з особливими характеристиками, також відомі як SPMs — інноваційні матеріали, модифіковані для специфічних потреб шляхом змішування полімерів, додавання наповнювачів і використання нових технологій з метою підвищити виготовлення інженерних пластиків загального призначення. У 2006 році Zell-Metall Engineering Plastics став першим у світі виробником, який комерційно запровадив нанотехнології у виробництві напівфабрикатів.
- Високотехнологічні матеріали, також відомі як НРМс — матеріали, що мають температуростійкість більше як 150 °С і зазвичай мало змінюють свої властивості в широкому діапазоні температур і хімічних середовищ.

Для полегшення підбору необхідного полімеру серед широкого спектру експонованих матеріалів наведемо порівняльні графіки за основними технічними показниками:



Поліамід (капролон, нейлон)



ПА 6 (Zellamid® 202) екструзійний — це жорсткий матеріал з високою стійкістю до стирання та стійкістю до ударів. ПА 6 часто використовують як матеріал для заміни бронзи, алюмінію та інших кольорових металів, оскільки він має значні вагові переваги. Zellamid® 202 має питому вагу 1,15 г/см, а бронза 8,8 г/см, що робить його відносно об'ємну вартість дуже привабливою. Використання ПА 6 також знижує вимоги до змазування і є неабразивним відносно зв'язаних поверхонь. Він має хороші механічні властивості. Нейлон може вбирати до 8% води (за вагою) за підвищеної вологості або зануренні у воду. Це збільшує його стійкість до ударів і вібрацій, але також може призвести до зміни розмірів. Механічні, електричні й розмірні властивості матеріалу залежать від вологопоглинання. Zellamid® 202 допущений до контакту з харчовими продуктами (BfR, FDA). Усе це чудово доповнюється вигідним співвідношенням ціна/якість.

ТИПИ ТОВАРІВ

Екструзійні листи, плівки, стрижні, труби, гнучкі трубки.

КОЛЬОРИ

Натуральний, чорний, спеціальні кольори.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Твердий.
- Хороші властивості ковзання.
- Дуже стійкий до стирання.
- Стійкий до багатьох масел, жирів, дизельного й бензинового пального, лугів (чистильних засобів).
- Висока механічна міцність, жорсткість, твердість і пружність.
- Висока механічна демпфуюча здатність.
- Неелектропровідний.
- Хороша стала міцність.
- Висока стійкість до випромінювання (гамма й рентгенівські промені).

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Пари тертя.
- Зносостійкі елементи.
- Корпуси підшипників.
- Підшипники ковзання.
- Блоки.
- Крутні.
- Ролики.
- Колеса.
- Шестерні.
- Гальмівні блоки.
- Демпфери вібрації та амортизатори.
- Контактні частини.
- Скребки.
- Спиральні конвеєри.

ЗБЕРІГАННЯ

Наполегливо рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання за кімнатної температури. У приміщеннях бажано уникати температурних коливань, які можуть призвести до появи вологи через конденсацію водяної пари. Зберігати матеріал потрібно на рівній поверхні: нерівна поверхня призводить до деформації (вигину) листів. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання) згідно з рекомендаціями виробника, особливо для модифікацій зі скловолокном.
- Склеювання.

ПРОГРАМА ПОСТАЧАВАННЯ ZELLAMID® 202

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи		1,5–100	500	2 000
			610	2 000
			610	3 000
			1 000	2 000
Екструзійні стрижні	6–310	8–100		3 000
				3 000
Екструзійні труби	зовнішній 25–310, внутрішній 10–130			

СПЕЦІАЛЬНІ ВИДИ ПОМ ZELLAMID®

Матеріал	Опис
Zellamid® 202 MO	Модифікований дисульфідом молібдену ПА 6, характеристики ковзання поліпшені, за більш високої компресійної міцності.
Zellamid® 202 XN	Має підвищений температурний діапазон використання до 140 °С з температурою теплової деформації понад 168 °С. Він має підвищену механічну міцність. Модуль пружності на 40% вищий, ніж у ПА 6.
Zellamid® 1100	Має високу зносостійкість за низьких і середніх швидкостей і працює особливо добре в абразивних умовах, таких як контакт з піском або пилом.
Zellamid® 1100 MO	Має поліпшену стійкість до УФ-випромінювання й хороші характеристики ковзання.
Zellamid® 1100 Oil	Новий тип литого нейлону, виробленого з додаванням спеціального мастила в структуру полімеру.
Zellamid® 1100 T	Литий нейлон зі спеціальними добавками й твердим мастилом з акцентом на антифрикційні властивості матеріалу.
Zellamid® 1100 TX	Матеріал покращений додатковими внутрішніми мастильними модифікаторами, має ще кращі зносостійкість і характеристики тиску/швидкості.
Zellamid® 1100 X	Продукт має на 20–30 °С вищу температуру тривалого використання, у нього чудовий опір термоокисної деградації й теплового старіння.
Zellamid® 1115	Литий нейлон 6.12 має більш високу ударну міцність, нижчий ступінь поглинання вологи й кращий опір повзучості, ніж литий ПА 6.
Zellamid® 1120 FE	Литий нейлон 6.12 з металевим стрижнем.
Zellamid® 1200	Має неперевершену стійкість до ударів та до більшості хімікатів і демонструє незмінні властивості у великому діапазоні температур, навіть під час криогенних застосувань.
Zellamid® 1200 G	Матеріал з міцною кристалічною структурою для застосування в умовах, що вимагають підвищеної жорсткості.
Zellamid® 250	ПА 6.6 відомий своєю високою температуростійкістю і високою міцністю на розтягнення. Це найбільш твердий і жорсткий тип екструзійного нейлону.
Zellamid® 250GF 30	Має підвищену міцність на стиск і твердість, жорсткість, розмірну стабільність за збереження високої зносостійкості.
Zellamid® 250MO	ПА 6.6 наповнений дисульфідом молібдену, має підвищену міцність, жорсткість і знижений коефіцієнт тертя.
Zellamid® 250HI	Матеріал характеризується високою стійкістю до ударів навіть за низьких температур.
Zellamid® 250PE	У цього матеріалу дуже низький коефіцієнт тертя в поєднанні з високою зносостійкістю. Має хорошу стійкість до великих навантажень.

Полюксиметилен (поліацеталь, поліформальдегід)



ПОМ (Zellamid® 900) характеризується низьким коефіцієнтом тертя й високим ступенем зносостійкості. На нього не впливає вологе середовище. ПОМ має хорошу стійкість до більшості хімічних речовин, включаючи безліч різних розчинників. Поліацеталь забезпечує високу міцність і жорсткість у поєднанні з легкістю механічної обробки. Zellamid® 900 також вирізняється високою механічною міцністю, термостійкістю і хорошими антифрикційними властивостями. Майже всі модифікації Zellamid® 900 допустимі для контакту з продуктами харчування (BfR, FDA серт.). Сополімери ацеталу мають кращу, ніж його гомополімери, термічну й хімічну стійкість, зокрема до гарячої води.

ТИПИ ТОВАРІВ

Екструзійні листи, стрижні, труби.

КОЛЬОРИ

Натуральний, чорний, спеціальні кольори.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Міцний і твердий.
- Зберігає пружність і міцність навіть в умовах сухого тертя.
- Хороші характеристики ковзання.
- Стійкий до гарячої води, розбавлених кислот, чистильних агентів, різних розчинників.
- Пружний.
- Легко обробляється, полірується.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Підшипники й затички, що працюють у вологому середовищі.
- Шестерні.
- Напрямні ролики в ліфтах.
- Воротні системи.
- Важелі.
- Кулачкові перемикачі.
- Затискачі.
- Деталі насосів.

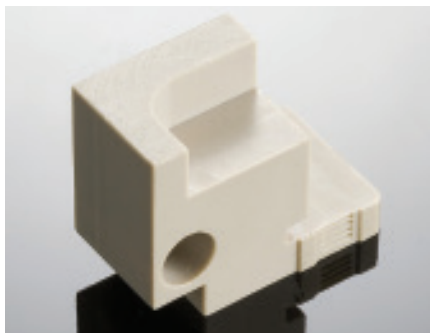
ЗБЕРІГАННЯ

Наполегливо рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання, за кімнатної температури. Зберігати матеріал потрібно на рівній поверхні: нерівна поверхня призводить до деформації (вигину) листів. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) у процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання).
- Склеювання.
- Зварювання.



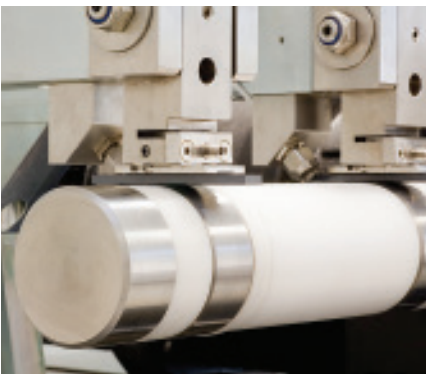
ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ ZELLAMID® 900

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи		1–150	500	2 000
			610	2 000
			610	3 000
			1 000	2 000
			1 220	2 000
	1 220	3 000		
Екструзійні стрижні	6–500			3 000
Екструзійні труби	зовнішній 25–500, внутрішній 10–375			3 000

СПЕЦІАЛЬНІ ВИДИ ПА ZELLAMID®

Матеріал	Опис
Zellamid® 900AS	Антистатичний POM-сополімер, властивості не залежать від вологості, міграція властивостей не відбувається. Продукт придатний для використання в чистих кімнатах.
Zellamid® 900XU ELS	Струмопровідний POM-сополімер, наповнений вуглецевими нанотрубками.
Zellamid® 900 PE	POM-сополімер з твердим мастилом. Використовується в механічних системах і приладобудуванні, а також у важко навантажених ковзких і напрямних елементах.
Zellamid® 900 XT	POM-сополімер з твердим мастилом, чудові трибологічні властивості. Деталі можуть працювати на більш високих швидкостях зі зниженим показником зношення.
Zellamid® 900 XAF	POM з ПТФЕ волокнами мають кращі показники зносостійкості, чого немає в POM-гомополімерів.
Zellamid® 900 XMD	POM-сополімер виявляється металошукачами.
Zellamid® 900 H	Гомополімер поліацеталю має більш високу міцність і твердість, а також демонструє чудову ударостійкість і низькі показники стомлюваності.

ПЕТ (поліетилентерефталат, лавсан)



ПОМ (Zellamid® 1400) — це напівкристалічний термопластичний поліестер, заснований на поліетилентерефталаті. Цей матеріал має чудову розмірну стабільність, оскільки на нього практично не впливає навколишня вологість. Низький коефіцієнт тертя й чудова зносостійкість з низькою повзучістю та високим модулем пружності роблять цей матеріал прекрасним вибором для рухомих частин. Стійкість до гарячої води не дуже висока, проте матеріал має кращу, ніж нейлон або ацеталь, стійкість до кислот. Zellamid® 1400 виготовляється без осьової пористості й допущений до контакту з продуктами харчування (BfR, FDA). Оскільки він більш твердий, ніж інші термопласти, будь ласка, ознайомтеся з нашими рекомендаціями з механічної обробки.

ТИПИ ТОВАРІВ

Екструзійні листи, стрижні, труби.

КОЛЬОРИ

Білий, чорний.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Дуже міцний і жорсткий.
- Хороші властивості ковзання.
- Зносостійкий.
- Стійкий до дії кислот, мийних засобів, розчинників.
- Нестійкий для використання в гарячій воді за температури 60 °С.
- Дуже хороший електричний ізолятор.
- Висока стабільність розмірів.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Підшипники ковзання.
- Смуги тертя.
- Зубчасті колеса.
- Пробки.
- Корпусні деталі.
- Мішалки.
- Валки.
- Ущільнювачі.
- Компоненти для машин харчової промисловості.
- Елементи вимірювальної техніки для рідин і газів.
- Деталі для електротехніки.

ЗБЕРІГАННЯ

Наполегливо рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання, за кімнатної температури. Зберігати матеріал потрібно на рівній поверхні: нерівна поверхня призводить до деформації (вигину) листів. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання) згідно з рекомендаціями виробника.
- Склеювання.
- Зварювання.



ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ ZELLAMID® 1400

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи			610	2 000
		3–100	610	3 000
			1 000	2 000
Екструзійні стрижні	6–210			3 000
Екструзійні труби	зовнішній 25–280, внутрішній 10–240			3 000

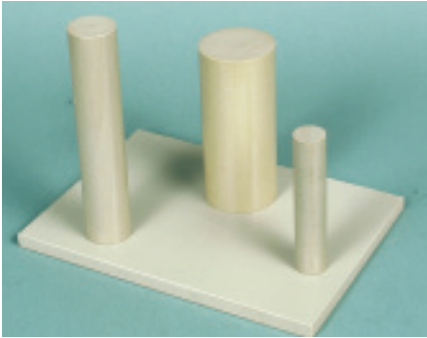
ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ ZELLAMID® 1500

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи		3–50	500	500
			1 000	1 000
Екструзійні стрижні	5–150			500
				1 000

СПЕЦІАЛЬНІ ВИДИ ПЕТ ZELLAMID®

Матеріал	Опис
Zellamid® 1400T	Цей самозмащувальний матеріал має значно знижений коефіцієнт тертя й підвищену зносостійкість порівняно з ненаповненим ПЕТ. Він навіть перевершує такі матеріали, як воско- або маслорозчинений капалон.
Zellamid® 1400HI	Гомополімер ПЕТ з особливими властивостями. Він має найвищу ударостійкість серед усіх ПЕТ і демонструє поліпшену зносостійкість та жорсткість поряд з кращими трибологічними властивостями.
Zellamid® 1400HIT	ПЕТ-гомополімер ударостійкий з твердим мастилом.
Zellamid® 1400PBT	ПБТ має гарну хімічну стійкість, а також ударостійкість і жорсткість у поєднанні з хорошими показниками ковзання й характеристиками зношення. Висока міцність і твердість у поєднанні зі стабільністю розмірів через низьке водопоглинання.

ПЕЕК



ПЕЕК (Zellamid® 1500) — це термопласт, який може довго використовуватися за високих температур (аж до 260 °C) у гарячій воді або під впливом пари. Має чудові механічні властивості як за високих температур, так і в криогенних умовах.

Під час контакту з полум'ям — дуже низький рівень диму й виділення токсичних газів. Матеріал є самозгасним і має рейтинг займистості V-0 за UL 94. Zellamid® 1500 і 1500X допущені до контакту з харчовими продуктами (BfR, FDA). Матеріал також стійкий до широкого діапазону розчинників.

ПЕЕК — це високоміцна альтернатива фторопластам завдяки більш високій стійкості до зношення й стирання.

ТИПИ ТОВАРІВ

Екструзійні листи, стрижні.

КОЛЬОРИ

Коричневий, чорний.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Дуже високі допустимі температури використання (260 °C тривало, до 310 °C на короткий період).
- Чудова хімічна й гідролізна стійкість.
- Чудові зносостійкі й фрикційні властивості.
- Хороші електроізоляційні та діелектричні властивості.
- Чудові механічні властивості за високих температур.
- Висока механічна міцність, жорсткість і твердість.
- Дуже хороша розмірна стійкість.
- Чудова стійкість до активного випромінювання (гамма й рентгенівське).
- Стійкість до розтріскування.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Трубки.
- Насосне обладнання.
- Вимірювальні поршні.
- Підшипники ковзання.
- Сідла кулькових клапанів.
- Опорні диски.
- Оправлення, сердечники.
- Деталі електротехніки.

ЗБЕРІГАННЯ

Наполегливо рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання, за кімнатної температури. Зберігати матеріал потрібно на рівній поверхні: нерівна поверхня призводить до деформації (вигину) листів. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання) згідно з рекомендаціями виробника, особливо для модифікацій зі скловолокном.

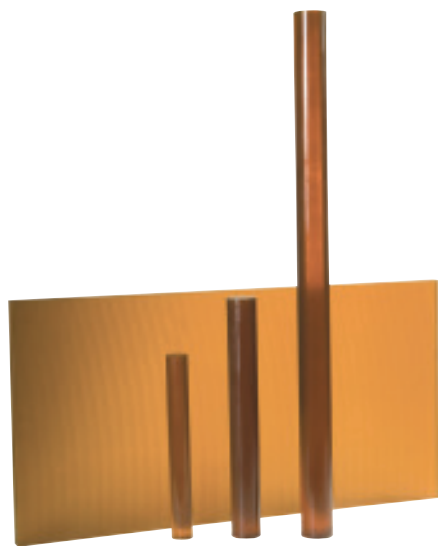
ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ ZELLAMID® 1500

	Діаметр, мм	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи		8–60	1 000	2 000
			1 000	3 000
Екструзійні стрижні	6–200			3 000

СПЕЦІАЛЬНІ ВИДИ ПEEK ZELLAMID®

Матеріал	Опис
Zellamid® 1500X	Модифікація ПEEK має трохи вищу температурну стійкість й ударостійкість.
Zellamid® 1500T	Чудові трибологічні властивості й дуже низький показник зношення є характеристиками цього наповненого ПEEK з високими експлуатаційними показниками тиску/швидкості. Жорсткий, міцний, твердий матеріал з низькою повзучістю.
Zellamid® 1500GF30	Склонаповнений матеріал має значно знижений коефіцієнт теплового розширення та збільшений модуль пружності під час вигину порівняно з чистим ПEEK.
Zellamid® 1500CA20	ПEEK змішаний з керамічними наповнювачами, має чудову стабільність розмірів в широкому діапазоні температур і вологості, а також гарні діелектричні властивості. Порівняно з керамікою він важить вдвічі менше й забезпечує велику стійкість до ударів і міцність.
Zellamid® 1500 CA30	ПEEK, модифікований вуглецевим волокном, має поліпшену стабільність розмірів і чудову зносостійкість, а також дуже низький коефіцієнт тертя. Вуглецеві волокна значно знижують теплове розширення.

Інші види інженерних пластиків Zellamid®



Матеріал	Опис
Zellamid® 1000 Поліефірїмід	PEI є високоміцним аморфним термопластичним полімером, який може довго використовуватися в режимі до 170 °C в поєднанні з чудовим опором полум'я (UL 94 V-0) і низьким показником димоутворення. Zellamid® 1000 ідеально підходить для високоміцних і температуростійких деталей, що вимагають чудової електроізоляційні властивості, які залишаються стабільними в широкому діапазоні температур і частот.
Zellamid® 1000 GF30	Скловолокно надає продукту виняткове співвідношення міцності й ваги, збільшена межа міцності на розрив з ще більшою жорсткістю і розмірною стабільністю, а також низькою повзучістю. Характеризується хорошою стійкістю до ударів. У разі впливу хімічних речовин під напругою можуть утворюватися тріщини.
Zellamid® 1900 Поліфеніленсульфід	ПФС є дешевшою альтернативою ПEEK і застосовується за більш низьких температур (до 200 °C), з високим ступенем стабільності розмірів і має підвищену стійкість до хімічних речовин. ПФС має гарний опір повзучості за підвищених температур.
Zellamid® 1900 GF 40	ПФС модифікований 40% скловолокна забезпечує більш високу стабільність розмірів і термостійкість порівняно з ненаповненим Zellamid® 1900.
Zellamid® 1900 XGT	Підшипникова градація ПФС містить внутрішнє мастило й має низький коефіцієнт теплового розширення та безкомпромісну хімічну й гідролізу стійкість. Навіть за температури до 220 °C на повітрі він зберігає хороші механічні властивості, такі як твердість, жорсткість і стійкість до пластичної деформації.
Zellamid® 2100 Поліфеніленсульфон	ПФСУ — термопласт з дуже хорошими механічними, електричними й тепловими властивостями для використання більш високих операційних температур з низькими механічними навантаженнями. Zellamid® 2100 має чудову стійкість до гідролізу порівняно з іншими аморфними термопластиками, що робить його високоякісним матеріалом для медичного обладнання. Він також стійкий до кислот і лугів, зокрема комерційних мийних розчинів, працює в широкому діапазоні температур (до 210 °C).

ПТФЕ (фторопласт, тефлон)



Політетрафторетилен РТФЕ — це термопластичний напівкристалічний матеріал, що одержується полімеризацією суспензії або емульсії тетрафторетилену (ТФЕ). Характеризується високою кристалічністю (близько 92–96%) і лінійною структурою ланцюжка молекул. РТФЕ має багато унікальних хімічних і термічних властивостей, яких немає в інших термопластів. Матеріал вирізняється винятковою хімічною та інертністю, відмінними електричними й механічними властивостями в діапазоні температур від $-200\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $260\text{ }^{\circ}\text{C}$. Має низький коефіцієнт тертя, абсолютно гідрофобний, допущений до контакту з харчовими продуктами, стійкий до всіх кислот, розчинників, нафтопродуктів, лугів, характеризується малою пористістю, чудовими діелектричними й механічними властивостями. На фторопласт марки Ф4 за високих температур впливають тільки розплави лужних металів, розчини їх в аміаку, трифторовий хлор і елементарний фтор.

ТИПИ ТОВАРІВ

Плівки, стрічки, листи, стрижні, гнучкі трубки, труби, затички.

КОЛЬОРИ

Білий, чорний.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Висока молекулярна маса і, як наслідок, висока температура плавлення ($340\text{ }^{\circ}\text{C}$).
- Широкий діапазон робочих температур (від $-200\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $260\text{ }^{\circ}\text{C}$).
- Висока хімічна стійкість.
- Вкрай низький коефіцієнт тертя, відсутність ефекту закидання.
- Хороші діелектричні властивості.
- Дуже стійкий до УФ-випромінювання.
- Висока стійкість до старіння.
- Практично єдиний повністю негорючий полімер.
- Фізіологічно нейтральний.
- Схильність до «плинності» й розривів навіть за низьких навантажень, для уникнення таких проблем РТФЕ модифікують скловолокном, графітом, вугіллям, дисульфідом.
- Висока пластичність та ударна в'язкість з надрізом (навіть за низьких температур, до $-150\text{ }^{\circ}\text{C}$).
- За $360\text{ }^{\circ}\text{C}$ деградує з утворенням дуже агресивних і токсичних речовин.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Вузли тертя.
- Підшипники ковзання.
- Рухливі ущільнювачі (манжети, поршневі кільця тощо).
- Друкарські плати.
- Серцеві клапани.
- Вали для розкочування тіста.
- Антиадгезійні покриття.
- Диски зчеплення для точних механізмів.

ЗБЕРІГАННЯ

Зберігати матеріал потрібно на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів. Також під час зберігання звернути увагу на властивість РТФЕ протікати: зберігання великої кількості матеріалу на одній палеті може привести до деформації нижніх виробів. Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) в процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

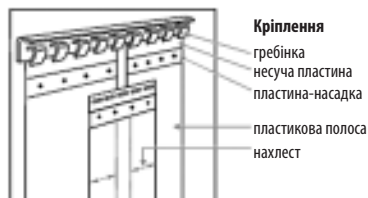
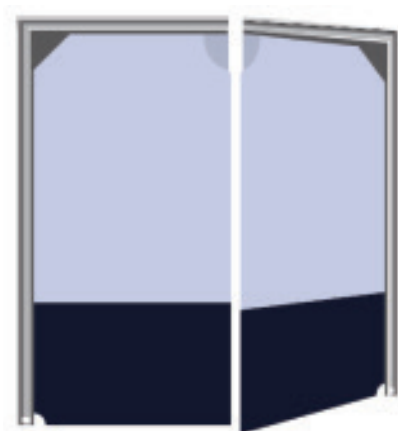
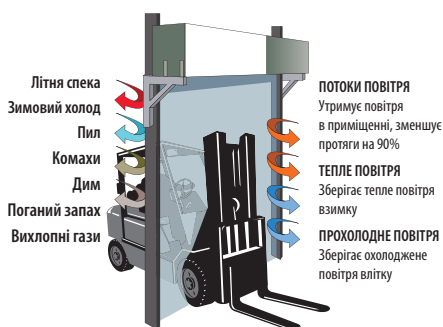
- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання) згідно з рекомендаціями виробника, особливо для модифікацій зі скловолокном.
- Зварювання (для спеціальних градацій ПТФЕ).
- Склеювання (може знадобитися попередня підготовка поверхні).

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПТФЕ

Матеріал	Метод випробування	Одиниці вимірювання	Значення
<i>Загальні властивості</i>			
Щільність	DIN EN ISO 1183-1	г/см ³	2,13–2,23
Водопоглинання	DIN EN ISO 62	%	<0,001
Горючість (товщини 3 мм/6 мм)		UL 94	HB
<i>Механічні властивості</i>			
Межа розрідження	DIN EN ISO 527	МПа	28
Відносне подовження під час розриву	DIN EN ISO 527	%	300
Модуль пружності під час розтягування	DIN EN ISO 527	Мпа	700
Ударна в'язкість зразка з надрізом за Шарпі	DIN EN ISO 179	кДж/м ²	без розриву
Твердість під час вдавлювання кульки	DIN EN ISO 2039-1	Н/мм ²	30
Твердість за Шором	DIN EN ISO 868	шкала Д	53–57
<i>Термічні властивості</i>			
Температура плавлення	ISO 11357-3	°С	325–330
Теплопровідність	DIN 52612-1	Вт/(м·К)	0,24...0,35
Коефіцієнт лінійного теплового розширення	DIN 53752	10–6 ×К–1	79...150
Робоча температура, довгочасна		°С	–200...260
Робоча температура, короткочасна (макс.)		°С	310
<i>Електричні властивості</i>			
Діелектрична постійна	IEC 60250		2,3
Об'ємний питомий опір	IEC 60093	Ω * см	>10 ¹⁵
Поверхневий питомий опір	IEC 60093	Ω	>10 ¹³
Електрична міцність	IEC 60243	кВ/мм	50–80



Пластифікований ПВХ



Прозорі ПВХ-завіси доступні в різноманітних типорозмірах гнучкої смуги ПВХ. Вони забезпечують економічне й просте в монтажі рішення для ізоляції, утеплення й зонування будь-якого приміщення. За допомогою цього унікального рішення з високою прозорістю та бар'єрними властивостями ви можете вирішити безліч завдань у різноманітних сферах бізнесу. Екструзійні лінії прозорого пластифікованого ПВХ значно знижують споживання електроенергії кліматичною технікою, різко зменшують кількість пилу й шуму, перешкоджають розвитку цвілі, не підтримують горіння. Сертифіковані в Україні.

ОСНОВНІ ПЕРЕВАГИ ПВХ-ЗАВІС

- Зниження витрат на електроенергію.
- Відсутність комах.
- Гігієна.

РОЗПАШНІ ПВХ-ДВЕРІ

Ці двері ідеально підходять для всіх виробничих і комерційних об'єктів, таких як заводи, кухні, підприємства харчової промисловості, складські приміщення, магазини роздрібною торгівлі, супермаркети, лікарні тощо. Вони запобігають появі протягів, пилу, комах, дають змогу поліпшити безпеку, гігієну, температурний режим і рівень шуму. Їх рамна конструкція разом з жорсткістю ПВХ відповідає найжорсткішим вимогам клієнта.

ОСОБЛИВОСТІ

Практично безшумні в експлуатації гнучкі двері ПВХ можуть відчинятися легким рухом руки або візка й автоматично зачинятися. Завдяки високій прозорості ці двері дають змогу бачити суміжне приміщення й уникнути зіткнення.

ДОДАТКОВІ ФУНКЦІЇ

Блокування: у будь-який момент двері можна зафіксувати відчиненими на 90° для зручності вантажно-розвантажувальних операцій.

Випускаються такі типи продукції: екструзійні листи й стрічки.

КОЛЬОРИ

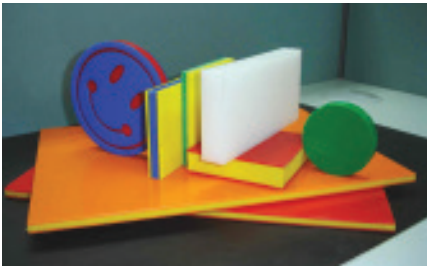
Прозорий, прозоро-блакитний, червоний, сірий, коричневий, чорний.

Сфери застосування	Можливості
Складські та підсобні приміщення: дверні прорізи	Забезпечують стабільність температурних режимів, необхідну вологість у складських приміщеннях. Запобігають контрастному повітрообміну, що виникає в процесі завантаження/розвантаження продукції, проникненню шуму й пилу. Забезпечують збереження споживчих властивостей товарів.
Холодильні камери: тамбури Термобудки авто	Ефективний засіб збереження холоду, підтримки необхідної температури. Запобігають утворенню конденсату в холодильній камері. Збільшують ресурс роботи компресора, зменшують рівень енергоспоживання.
Цехи готової продукції: дверні та віконні отвори Міжцехові повідомлення	Підтримують заданий режим та умови зберігання продукції. Запобігають виникненню протягів і забезпечують комфортні умови для роботи всередині приміщень.
Навантажувальні рампи Транспортні коридори	Завдяки таким властивостям, як пластичність і прозорість, забезпечують безперешкодний і безпечний проїзд навантажувачів (зокрема, з розвилковою підійомною платформою з піддонами), візків та іншого транспорту. Забезпечують високий рівень шумопоглинання. Оберігають від проникнення комах і птахів всередину приміщень.
Пересувні зварювальні та операторські кабіни	Служать як ефективний світловий та акустичний бар'єр. Не підтримують горіння.

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ

Матеріал	Щільність, г/см ³	Ширина, мм	Товщина, мм	Довжина, м
Стрічка стандарт (-35 °С)	1,21	200	2	50
		200	3	50
		300	2	50
		300	3	50
		300	4	50
		300	5	50
		400	2	50
		400	3	50
		400	4	50
		400	5	50
Стрічка холодостійка (-45 °С)	1,16	200	2	50
		200	3	50
		300	2	50
		300	3	50
		300	4	50
		300	5	50
		400	2	50
		400	3	50
		400	4	50
		400	5	50
Лист стандарт (-35 °С)	1,21	1 000	1	50
		1 000	2	20
		1 000	3	20
		1 000	4	20
		1 000	5	20
		1 000	6	20
		1 000	7	20
		1 000	8	20
		1 000	9	20
		1 000	10	20
		1 000	11	20
		1 000	12	20

Матеріал для дитячих майданчиків Polystone® Play-Tec



Polystone® Play-Tec — це однорідні й тришарові кольорові панелі зі спеціальної модифікації поліетилену. Фрезерування верхнього шару дає змогу отримати стійкий різнобарвний малюнок або напис. Подряпини на них майже непомітні. Крім того, вони водонепроникні, набухають і не розшаровуються, відсутня небезпека скалок. Панелі мають спеціальну УФ-стабілізацію, не вицвітають і не вимагають щорічного фарбування. Завдяки таким характеристикам панелі Polystone® Play-Tec є кращим вибором для тих застосувань, де раніше використовувалися лаковані або лесовані багатошарові дерев'яні панелі або панелі МДФ.

Polystone® Play-Tec характеризується дуже низькими експлуатаційними витратами:

- Подряпини майже невидимі, тому що матеріал не має лакофарбового покриття, як це зазвичай буває з фанерою, і лист фарбують на всю глибину.
- Бруд, графіті та маркери погано утримуються на поверхні й можуть бути легко видалені.
- У поєднанні з високою стійкістю до впливу погодних умов, Polystone® Play-Tec практично не піддається руйнуванню.

КОЛЬОРИ

Жовтий, зелений, синій, червоний, жовтий, сірий, чорний, двоколірні коекструзійні панелі.



СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Дитячі майданчики.
- Обладнання для дитячих садків.
- Елементи для дизайну.
- Щити й вивіски.
- Обладнання для оздоровчих об'єктів і басейнів.

ЗБЕРІГАННЯ

- Передусім слід зберігати в ящиках чи на піддонах, встановлених на рівній поверхні: нерівна поверхня призводить до деформації (вигину) листів.
- Будь-які забруднення (пил, пісок тощо) у процесі обробки матеріалу можуть призвести до появи подряпин на поверхні.

ОБРОБКА

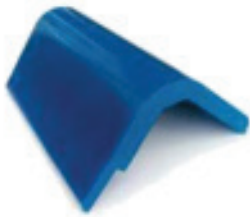
(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластік-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання) згідно з рекомендаціями виробника.
- Зварювання.

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ POLYSTONE® PVDF

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
	12,7		
Екструзійні листи	15	1 220	2 440
	19		

Матеріали для льодових арен



Матеріали, вироблені Röchling Engineering Plastics, широко застосовуються в будівництві льодових арен, зокрема для виготовлення елементів огорожі. Матеріали сімейства Polystone® відповідають найвищим вимогам до механічних властивостей (насамперед міцності) та зовнішнього вигляду й гарантують незмінність характеристик протягом тривалого періоду експлуатації.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Ударна міцність.
- Зносостійкість.
- Легкість обслуговування.
- Висока стійкість до агресивних хімікатів.
- Відсутність адгезії.
- Відсутність абсорбції.

Röchling Engineering Plastics рекомендує використовувати такі матеріали для перерахованих нижче сфер застосування:

- Борти: Polystone G, Polystone D.
- Відбійники (плінтуси): Polystone G, Polystone D.
- Поручні: Polystone G, Polystone D, а також готові профілі Polystone M.

Штучний лід Polystone® Polar



Röchling Engineering Plastics пропонує любителям катання на ковзанах і хокею на льоду економічну альтернативу справжньому льоду — синтетичний лід з максимально близькими властивостями до натурального.

Панелі синтетичного льоду нашого виробництва не потребують заморожування, тому катання на ковзанах тепер не обмежене тривалістю зимового періоду.

ПЕРЕВАГИ ОЧЕВИДНІ

- Відсутність витрат на електроенергію.
- Відсутність витрат на водопостачання.
- Відсутність шуму від роботи компресорів.
- Екологічна чистота.

Катання на ковзанах може бути організовано в будь-яких умовах, а сам каток за необхідності може бути оперативно розібраний, перенесений в інше місце й знову зібраний.

Залежно від місця установки нашою компанією розроблено ціле сімейство матеріалів, що застосовуються як основа синтетичного льоду.

Усередині приміщень: Polystone® Polar natural.

На відкритому повітрі: Polystone® Polar natural UV, Polystone® Polar white UV.

Матеріали, що застосовуються на відкритому повітрі, захищені від впливу опадів, вітру й сонячної радіації, що забезпечує довгий термін служби.

Матеріал для промислової підлоги Polystone® Safe-Tec



Polystone® Safe-Tec — спеціалізований продукт компанії Röchling Engineering Plastics, основне застосування якого — як протиковзне й хімічно стійке покриття підлоги. Він доступний у двох версіях. Polystone® Safe-Tec C був розроблений для застосування для підлоги в хімічній промисловості. Кольорові рішення Polystone® були розроблені для застосування в приміщеннях з високою вологістю — таким чином цей матеріал має максимально можливий опір ковзанню.

ТИПИ ТОВАРІВ

Екструзійні листи.

КОЛЬОРИ

Чорний, спеціальні кольори.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ

- Антикковзні властивості перевірені за DIN 51097, навіть з мокрою поверхнею.
- Підходить для плоских поверхонь з кутом нахилу до 22°.
- Висока ударостійкість.
- Легко обробляється.
- Легко зварюється.
- Майже немає поглинання вологи.
- Світло- й атмосферостійкий.
- Не передає холод від підлоги.
- Нейтральний запах.
- Не виділяє розчинників, пластифікаторів і стабілізаторів.
- Легко чиститься.
- Відмінно переробляється.
- Гарна шумоізоляція.
- Чудова вібростійкість.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Покриття для підлоги для хімічного обладнання та контейнерів.
- Хімічна промисловість.
- Покриття для підлоги для катерів і човнів.
- Вологі зони в плавальних басейнах.
- Санітарні сектори.
- Індустрія розваг (аквапарки тощо).
- Гальванічні ванни.

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ POLYSTONE® SAFE-TEC

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	3-20	1 400	3 000

Матеріал для футерування Matrox®



Matrox® — сімейство сучасних полімерних матеріалів, вироблених компанією Röchling Engineering Plastics у форматі листів, спеціально розроблене для футерування технологічного обладнання з метою запобігання його від зношення й усунення ефектів налипання й примерзання матеріалів, що переробляються.

Матеріали Matrox® — це полімери, які дають змогу вирішувати проблеми зношення стін і текучості матеріалів в багатьох галузях промисловості.

Їх відмінними рисами є поверхня з виключно низьким коефіцієнтом тертя, значна зносостійкість, висока ударна міцність, високоякісна хімічна стійкість і чудові характеристики у відповідних сферах застосування.

Унікальна комбінація властивостей забезпечує такі ефекти від використання матеріалів Matrox®:

- Виключається або значно знижується налипання матеріалу.
- Більший обсяг оброблюваного матеріалу.
- Виключені затори матеріалу в бункерах (наприклад, лотках).
- Збільшується зносостійкість обладнання.
- Більший термін служби.
- Захист основи бункера (наприклад, лотка) від передчасного зношення.

Матеріали Matrox® ефективно застосовуються для удосконалення таких типів технологічного обладнання:

- Футерування бункерів.
- Футерування силосів та ємностей зберігання.
- Футерування кузовів самоскидів.
- Футерування лотків і жолобів.
- Облицювання відвалів бульдозерів.
- Футерування хоперів.
- Футерування ковшів екскаваторів.
- Футерування залізничних вагонів.
- Футерування вантажних трюмів суховантажів.
- Облицювання піддонів шихтувальних машин.
- Облицювання ковшів драглайнів.

Крім цього, шляхом застосування матеріалів Matrox® можна підвищити продуктивність такого обладнання:

- Вібраційні лотки живильників.
- Ковзні опори.
- Цокольні планки.
- Скребки стрічкових конвеєрів.
- Гвинтові конвеєри.

Matrox® — одночасне вирішення проблем течії матеріалу й зношення техніки!

На сьогодні накопичено досвід застосування Matrox® для таких матеріалів:

- Кам'яне вугілля.
- Залізна руда.
- Мідна руда.
- Глина.
- Кальцит.
- Гранульовані хімікати.
- Синтетичний гіпс.
- Каолін.
- Зерно.
- Гарячий асфальт.



СПЕЦІАЛЬНІ ВИДИ MATROX®

Матеріал	Опис
Matrox®	Характеризується надзвичайно низьким коефіцієнтом тертя, високою зносостійкістю, низькою адгезією.
Matrox® X	Має оптимальні поєднання зносостійкості й твердості, що дає змогу використовувати цей матеріал для перевалки вантажів з гострими гранями.
Matrox® SE	Спеціальна вогнетривка модифікація — клас горючості V0 за стандартом UL 94. Матеріал має антистатичні властивості.
Matrox® U110	Градація зі спеціальними термостабілізаторами застосовна для перевалки гарячих середовищ, наприклад рідкого асфальту. Максимальна експлуатаційна температура до 110 °С. Матеріал пофарбований у характерний зелений колір.
Matrox® EX60	Модифікація має антистатичні властивості й підвищену ударну міцність, призначена для футерування кузовів самоскидів, що зазнають великих ударних навантажень.
Matrox® SI12	Ця модифікація містить вдруге перероблену сировину й може застосовуватися для перевантаження порівняно легких матеріалів: піску, торфу тощо.

ПОРІВНЯЛЬНА ТАБЛИЦЯ РІЗНОВИДІВ MATROX®

Характеристики	Matrox	Matrox U110	Matrox SE	Matrox EX 60	Matrox X	Matrox SI 12	Matrox M
Зносостійкість	****	***	***	***	****	**	**
Ударостійкість	***	***	***	****	***	**	***
Коефіцієнт ковзання	****	***	***	***	***	***	***
Поверхневий опір	****	****	н/д	н/д	****	***	****
УФ—захист	****	****	****	****	****	*	*
Робоча температура °С постійна	-250...80	-250...110	-250...80	-250...80	-250...80	-250...80	-250...80
Робоча температура °С короткочасна	-250...130	-250...190	-250...130	-250...130	-250...130	-250...130	-250...130

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ MATROX®

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Стругані листи	1–8	1 000	2 000
		1 000	2 000
		1 250	3 000
		2 000	4 000
Пресовані листи	8–100	1 000	6 000
		1 000	6 000
		2 500	6 000

Антибактеріальний матеріал для облицювання стін TroBloc®



Röchling Engineering Plastics розробила нове антибактеріальне рішення для облицювання стін в лікарнях, медичних установах і будинках престарілих Röchling TroBloc®. Röchling TroBloc® запобігає розмноженню мікробів, бактерій, вірусів, а також цвілі на поверхні. Матеріал не містить ніяких токсинів, біоцидних речовин чи антибіотиків. TroBloc® M запобігає відтворенню бактерій. Через 24 години 99,7% бактерій вмирають. TroBloc® M не містить хімічних біоцидів. Завдяки фізичному способу впливу резистенції не можуть утворюватися!

ЕФЕКТИВНИЙ ТАКОЖ ПРОТИ MRSA

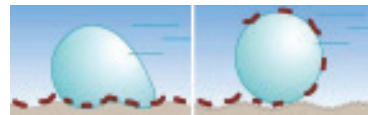
Висока ефективність проти MRSA (золотистий стафілокок, стійкий до метициліну) успішно перевірена в серії випробувань, проведених лабораторіями Ciba Spezialitätenchemie AG, Базель, Швейцарія.

Вірус MRSA став великою проблемою в лікарнях у багатьох країнах через його стійкість до різних видів антибіотиків і біоцидів.

БРУД НЕ ЗАТРИМУЄТЬСЯ

Поверхня Röchling TroBloc® M надзвичайно стійка до подряпин і має дуже невеликий поверхневий натяг (<18 мН/м), який можна порівняти з тефлоном. Бруд не прилипає до поверхні, легко усувається.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ



Поверхня звичних матеріалів облицювання

Поверхня TroBloc® з ефектом легкого очищення

- Антибактеріальна дія також на MRSA (мод. AATCC 100).
- Постійний, тривалий ефект, зумовлений відсутністю міграції активної речовини.
- Висока хімічна стійкість.
- Висока стійкість до подряпин.
- Простий в очищенні.
- Хороша склеюваність.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Лікарняні номери.
- Операційні.
- Коридори в лікарнях.
- Будинки престарілих.
- Фармацевтичні компанії.
- Медичні заклади.

КОЛЬОРИ

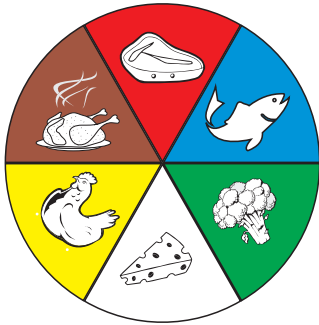
Röchling TroBloc® M можна виготовити в будь-якому необхідному кольорі.

Технічні характеристики	Стандарт	Одиниці вимірювання	Величина
Модуль пружності	ISO 527-2 (DIN 53 457)	Н/мм ²	≥2 500
Коефіцієнт теплового лінійного розширення	DIN 53 752	К ⁻¹	≈70×10 ⁻⁶
Вогнестійкість	DIN 4102 (D)		B1, 1–4 мм
	Тест Epiradiateur (F)		M1, 1–4 мм
	B.S. 476 Part 7 (GB)		Class 1, 1 to 4 мм
Антибактеріальна ефективність	MRSA	Зменшення (log./%)	≥2,5/99,97
	VRE		≥3,6/99,99

ПРОГРАМА ПОСТАЧАННЯ TROBLOCK®

	Товщина, мм	Ширина, мм	Довжина, мм
Екструзійні листи	≥1,5 мм	1 000	2 000
		1 220	2 440
		1 220	3 000
		1 500	3 000
		1 220	4 000
		1 500	4 000

Обробні дошки



Під час роботи з харчовими продуктами найважливішу роль відіграють безпека й гігієна. Обробні дошки Hugenia® виготовлені в Німеччині з високомолекулярного поліетилену. Цей матеріал стійкий до утворення подряпин і порізів, фізіологічно нейтральний, не вбирає вологу й має високу стійкість до чистильних, мийних засобів та іншої хімії.

Обробні дошки Hugenia® відповідають міжнародним санітарно-гігієнічним нормам і найвищим вимогам гастрономії, хлібопекарського виробництва, м'ясопереробної промисловості й торгівлі продовольчими товарами.

Медики стверджують: для обробних дощок полімери гігієнічніші, ніж дерево, за умови, якщо використовуваний пластик високої якості. Ринкова обробна дошка пориста, на ній згодом з'являються глибокі порізи, швидко темніють від потрапляння всередину соку м'яса або зелені. Це чудове живильне середовище для мікробів! Застосування високомолекулярного поліетилену дає змогу уникати постійного затуплення ножів на відміну від більшості типів дерев'яних дощок (з поздовжнім розташуванням волокна).

Обробні дошки Hugenia® придатні для миття в посудомийній машині!

Hugenia® пропонуються в різних варіантах виконання: з жолобком для стікання соку, із сокозбирачем, з металевою ручкою і протиковзними ніжками.

РІЗНОКОЛЬОРОВІ СТОРОЖІ ПОРЯДКУ

Різнобарвні обробні дошки піклуються про порядок на кухні. Ви можете просто закріпити кожен з шести різних кольорів за однією з використовуваних у вас груп продовольчих продуктів.

Переваги кольорових обробних дощок Hugenia®:

- Неможливість взаємного бактеріального забруднення.
- Відсутність передачі запахів і присмаків.
- Підвищена безпека й зразкова гігієна.

Схема дошки	Номер замовлення	Розміри, мм	Жолоб	Сокозбирач	Ніжки	Колір
	M 8/8	250×160×10	-	-	-	Білий
	M 15/10/2	330×180×10	-	-	-	Білий
	M 15/10/4	440×230×10	-	-	-	
	M 26/10	∅ 280×10	-	-	-	Білий
	M 28/10	315×200×10	+	+	-	Білий
	M 34/10	375×245×10	+	+	-	
	M 36/15	375×245×15	+	+	+	
	M 42/15	430×280×15	+	+	+	
	M 33/15	350×250×15	+	-	+	Білий
	M 92/10	500×300×10	+	-	+	Жовтий
	M 92/20	400×250×20	-	-	+	Білий
	M 93/20	400×250×20	+	-	+	
	M 94/20	500×300×20	-	-	+	
	M 95/20	500×300×20	+	-	+	
	M 96/20	530×325×20	-	-	+	
	M 97/20	530×325×20	+	-	+	

* — Дощки M92 постачаються також в таких кольорах:

Матеріал для модельного оснащення Obomodulan®



Різноманітність вимог, які щодня зростають до вироблених продуктів у різноманітних сферах нашого життя, визначає і широту доступних рішень для їх реалізації. Щоб відповідати всім очікуванням клієнтів, компанія ТОВ «Пластікс-Україна» пропонує інноваційні матеріали для виробництва форм для термовакуумного формування, ливарного оснащення, типуння, реклами, архітектури тощо. Всі ці матеріали мають високу стійкість до стирання й розмірну точність, властивості, які роблять їх особливо цінними в цій сфері.

Економічність, швидкість і точність — вимоги, що подаються до виробництва ливарних моделей, форм і зразків. Ми пропонуємо вам широкий асортимент продукції: поліуретанові й епоксидні плити та блоки. Кожен продукт має спеціальні властивості, задовольняючи найжорсткіші вимоги.

ХАРАКТЕРНІ ВЛАСТИВОСТІ:

- Однорідна й гладка поверхня.
- Рівномірна й дрібна структура спінування.
- Висока міцність краю.
- Мінімальний коефіцієнт теплового розширення.
- Простота обробки й низьке пилоутворення.
- Фізіологічно нейтральний.
- Без запаху.

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

- Дизайн моделі.
- Архітектурні моделі.
- Робочі моделі.
- Моделі для випробувань.
- Копіри й шаблони.
- Ливарні моделі.
- Оснащення для ламінування.
- Прес-форми.
- Штампи.

ЗБЕРІГАННЯ

Наполегливо рекомендовано складати матеріал в приміщеннях, захищених від ультрафіолетового випромінювання за температури 20 °С. Зберігати матеріал потрібно на рівній поверхні: нерівна поверхня може призвести до деформації (вигину) листів.

ОБРОБКА

(детальніші рекомендації можна отримати в спеціалістів ТОВ «Пластікс-Україна»)

- Будь-який метод механічної обробки (різання, свердління, точіння, фрезерування, шліфування, стругання) згідно з рекомендаціями виробника, особливо для модифікацій зі скловолокном.
- Склеювання.



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ OVOMODULAN®

Тип	Колір	Щільність, кг/м ³	Міцність на стискання, МПа DIN EN ISO 604	Міцність на вигин, МПа DIN EN ISO 178	Коефіцієнт лінійного теплого розширення, 10 ⁻⁶ ·К ⁻¹ 25-70 °С згідно з DIN 53752	Твердість за Шором DIN 53505	Максимальна робоча температура, °С
80	жовтий yellow	80	технічні параметри для цього типу окремо запитуйте у фахівців ТОВ «Пластікс-Україна»				120
160	жовтий yellow	145	технічні параметри для цього типу окремо запитуйте у фахівців ТОВ «Пластікс-Україна»				150
210	світло-сірий light grey	200	3	3	43	18–25	80
302	рожевий pink	300	5	7	41	28–45	80
502	оранжевий orange	470	13	17	44	40–50	95
500	магма magma	500	17	19	36	47–63	80
650	білий white	575	20	19	46	55–67	84
630	мокка mokka	620	18	22	53	46–56	80
652	мокка mokka	650	30	30	56	60–70	80
652НТ	терракота terracotta	650	27	28	62	58–67	120
700	терра terra	720	33	31	44	61–70	80
710	блакитний light blue	700	50	30	30	68	140
750	бірюза turquoise	750	32	36	59	60–72	100
850	сірий grey	820	37	37	55	65–72	100
1000	кремовий creme	950	52	55	58	70–76	90
1200	зелений green	1 200	82	94	57	81–85	80
1200	сахара sahara	1 200	85	95	52	82–85	90
1400	синій blue	1 200	94	100	76	83–85	88
1550	сірий grey	1 550	100	100	62	85	90
1600	серый grey	1 600	94	65	43	88	100–120
1600	піщаний sand	1 600	116	75	49	88–89	94
1700	чорний black	1 600	116	75	49	88–89	94

ПРОГРАМА ПОСТАЧАВАННЯ OVOMODULAN®

Розміри, мм довжина×ширина×товщина																
Тип ovomodulan®	210	302	502	500	630	652	652HT	700	750	850	1000	1200	1200	1400	1600	
Колір	світло-сірий	рожевий	оранжевий	магма	молка	молка	теракоп	терра	бірюзовий	сірий	кремовий	сахара	зелений	синій	сірий	
750×500×50																+
1 000×500×50									+	+		+				
1500×500×50		+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		+	+	+	
2 000×500×50		+		+		+			+	+						
750×500×75																+
1 000×500×75												+				
1 500×500×75			+	+	+	+	+	+	+	+	+		+	+	+	
2 000×500×75						+			+	+						
750×500×100																+
1 000×500×100										+		+				
1 500×500×100	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		+	+	+	
2 000×500×100	+	+		+		+			+	+						
2 000×1 000×100	+	+														
1 500×500×150		+	+		+	+		+	+							
2 000×500×150	+	+														
2 000×1 000×150	+	+														
1 500×500×200		+	+	+	+			+								
2 000×500×200	+	+														
2 000×1 000×200	+	+														

Технічні характеристики АБС

Властивості	Метод випробувань	Величина	ABS-ST	ABS/PMMA	SOFTFEEL TPU/ABS
Щільність	ISO 1183	г/см ³	1,05	1,06	1,09
Вогнестійкість	UL94		HB	HB	HB
Механічні					
Модуль пружності під час згинання	ISO 178	МПа	2 050	2 220	1 750
Міцність на вигин	ISO 178	МПа	53,8	63,3	—
Модуль пружності під час розтягування	ISO 527-2	МПа	2 012	2 018	1 500
Межа міцності на розрив	ISO 527-2	МПа	37,3	37,7	30
Відносне подовження під час розриву	ISO 527-2	%	2,3	2,3	3,2
Руйнівна напруга	ISO 527-2	МПа	37,3	37,7	—
Твердість на вдавнення кулі	ISO 2039-1	Н/мм ²	105	107	—
Ударостійкість за Шарпі з надрізом	ISO 179-1/1fA	кДж/м ²	17	17	14
Термічні					
Температура розм'якшення за Віком (B50)	ISO 306	°C	99	99/101	85
Температура прогину під навантаженням (A)	ISO 75-2	°C	90	90/90	85
Лінійний коефіцієнт термічного розширення	DIN 53752	K-1×10 ⁻⁵	8	8,3	—
Температурний діапазон тривалого використання	DIN 52612	°C	70	70	—
Теплопровідність	ISO 11501	Вт/мК	0,17	0,17	—
Зміна розміру під час нагрівання	ISO 15015	%	8	8	—
Електричні					
Об'ємний питомий опір	IEC 93	Вт	2,2×10 ¹⁴	1,6×10 ¹⁴	10 ¹⁵ –10 ¹⁶
Поверхневий питомий опір	IEC 93	Вт	7,2×10 ¹⁴	3,5×10 ¹⁴	—
Діелектрична міцність	IEC 243-1	кВ/мм	12,5	10,8	30
Діелектрична постійна за 100Hz-1	IEC 250	МГц	2,9	2,9	2,9
Тангенс кута діелектричних втрат за 100 Hz-1	IEC 250	МГц	5,1×10 ⁻³	7,3.10 ⁻³	—

Технічні характеристики Polystone® і Trovidur®

Назва матеріалу		Загальні властивості					Трибологічні властивості		Механічні властивості				
		Стіткість до УФ	Харчовий допуск	Молекулярна маса	Щільність	Горючість	Водопоглинання	Тертя	Зношення	Межа текучості	Відносне подовження під час розриву	Модуль пружності під час розтягування	Ударна в'язкість зразка з надрізом за Шарпі
			моль	г/см ³		%			Н/мм ²	%	Н/мм ²	МДж/мм ²	
				DIN 4102	UL94	DIN EN ISO 62			DIN EN ISO 527-1	DIN EN ISO 527-1	DIN EN ISO 527-1	DIN EN ISO 179-2	
Спецвиди	Polystone® Play-Tec	+++	+	-	0,97	HB	< 0,05	+++	+	-	> 50	1200	12
	Polystone® Safe-Tec C/L	+++	-	-	0,96	HB	< 0,05	-	-	18	> 50	800	10
PE 1000	Matrox®	+++	-	9,2×10 ⁶	0,93	HB	< 0,01	++++	++++	20	> 200	670	-
	Polystone® M natural	-	+	9,2×10 ⁶	0,93	HB	< 0,01	++++	++++	20	> 200	680	-
	Polystone® MR	++	-	4...9×10 ⁶	0,94	HB	< 0,01	+++	+++	22	> 200	700	-
	Polystone® M black AST	++++	+	9,2×10 ⁶	0,95	HB	< 0,01	++++	++++	22	> 200	700	-
	Polystone® M black EL	++++	-	9,2×10 ⁶	0,97	HB	< 0,05	++++	++++	20	> 200	700	-
	Polystone® MR black AST	++++	-	4...9×10 ⁶	0,95	HB	< 0,01	+++	+++	20	> 200	700	-
	Polystone® M slide	++	-	9,2×10 ⁶	0,96	HB	< 0,01	++++	++++	21	> 200	680	-
	Polystone® M slide AST	++++	-	9,2×10 ⁶	0,97	HB	< 0,01	++++	++++	22	> 200	700	-
	Polystone® M saphir	+	+	10,2×10 ⁶	0,93	HB	< 0,01	++++	++++	20	> 200	650	-
	Polystone® M polyblue	+	-	10,2×10 ⁶	0,96	HB	< 0,01	++++	++++	23	> 200	800	-
	Polystone® MPG	+	-	9,2×10 ⁶	0,96	HB	< 0,01	++++	++++	22	> 200	800	-
	Polystone® M flametech	++++	-	9,2×10 ⁶	0,99	VO	< 0,05	++++	++++	22	> 200	700	-
	Polystone® M EHS	+++	-	9,2×10 ⁶	0,93	HB	< 0,01	++++	++++	20	> 200	680	-
	Polystone® M microbloc	+	+	9,2×10 ⁶	0,93	HB	< 0,01	++++	++++	20	> 200	680	-
	PE 500	Polystone® D natural	-	+	0,5×10 ⁶	0,96	HB	< 0,01	++++	++	27	> 50	1.200
Polystone® DR		++	-	0,5×10 ⁶	0,95	HB	< 0,01	+++	++	25	> 50	1.100	-
Polystone® D black AST		++++	-	0,5×10 ⁶	0,97	HB	< 0,01	+++	++	20	> 50	900	-
Polystone® D black EL		++++	-	0,5×10 ⁶	0,98	HB	< 0,01	++++	++	22	> 50	900	-
Polystone® D microbloc		+	+	0,5×10 ⁶	0,96	HB	< 0,01	++++	++	27	> 50	1.200	-
Polystone® D black nuclear	++	-	0,5×10 ⁶	1,06	HB	< 0,01	++++	++	17	7	1.450	-	
PE 300	Polystone® G natural	-	+	>0,25×10 ⁶	0,95	HB	< 0,01	++++	+	22	> 50	800	-
	Polystone® G black B	++++	+	>0,25×10 ⁶	0,96	HB	< 0,01	++++	+	22	> 50	850	12
	Polystone® G black HD	++++	+	>0,25×10 ⁶	0,96	HB	< 0,01	++++	+	22	> 50	800	> 16
	Polystone® G AST natural	-	-	>0,25×10 ⁶	0,95	HB	< 0,01	++++	+	23	> 50	800	10
	Polystone® G black EL	++++	-	>0,25×10 ⁶	0,99	HB	< 0,01	++++	+	26	> 50	1.100	12
Polystone® GV	-	-	>0,25×10 ⁶	0,96	HB	< 0,01	++++	+	22	> 50	800	8	

Теплові властивості								Електричні властивості						
Зварюваність	Температура плавлення	Теплопровідність	Питома теплоємність	Коефіцієнт лінійного теплового розширення	Робоча температура, довготривала	Робоча температура, короткотривала (макс.)	Температура теплової деформації	Діелектрична постійна	Тангенс кута діелектричних втрат (50 Гц)	Питоми опір	Поверхневий опір	Порівняльний індекс відстеження	Електрична міцність	Електроістатичний розряд
	°C	Вт/(м·К)	кДж/(кг·К)	10 ⁻⁶ К ⁻¹	°C	°C	°C			Ω·см	Ω		кВ/мм	
	DIN EN ISO 3146	ISO 8302	DIN 51005	DIN 53752				DIN VDE 0303-4	DIN VDE 0303-4	DIN VDE 0303-3	DIN VDE 0303-3	IEC 60112	IEC 60243	
++++	135	0,4	1,9	150...230	-10...80	100	67	2,4	3,5...4×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++++	135	0,4	1,9	150...230	-30...100	100	67	2,5	3,5...4×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	2,3	1×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	2,3	1×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++	135	0,4	1,9	150...230	-150...80	130	79	2,3	1×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹²	600	45	+
++	135	0,4	1,9	150...230	-150...80	130	79	-	-	< 10 ⁶	< 10 ⁶	-	-	+++
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	-	-	< 10 ³	< 10 ⁴	-	-	++++
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	-	-	< 10 ⁶	< 10 ⁶	600	-	+++
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	2,3	1×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	10 ¹²	600	45	+
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	-	-	< 10 ⁶	< 10 ⁶	-	-	+++
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	2,3	1×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	> 20	-
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	2,3	1×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	2,3	1×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	-	-	< 10 ³	< 10 ⁴	600	-	++++
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...110	130	79	2,3	1×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++	135	0,4	1,9	150...230	-250...80	130	79	2,4	1×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
+++	135	0,4	1,9	150...230	-100...80	100	79	2,3	2×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
+++	135	0,4	1,9	150...230	-100...80	100	79	2,3	2×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
+++	135	0,4	1,9	150...230	-100...80	130	79	2,3	-	< 10 ⁸	< 10 ⁸	-	-	+++
+++	135	0,4	1,9	150...230	-100...80	130	79	-	-	< 10 ⁴	< 10 ⁴	-	-	++++
+++	135	0,4	1,9	150...230	-100...80	100	79	2,4	< 2×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
+++	135	0,4	1,9	150...230	-100...80	100	79	2,5	-	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	15	++
++++	135	0,4	1,9	150...230	-50...80	100	67	2,4	6×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++++	135	0,4	1,9	150...230	-50...80	100	67	2,5	6×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++++	135	0,4	1,9	150...230	-50...80	100	67	2,5	3,5...4×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++++	135	0,4	1,9	150...230	-50...80	100	67	-	-	-	> 10 ⁹ ...10 ¹²	-	-	++
++++	135	0,4	1,9	150...230	-50...80	100	67	-	-	10 ⁵	10 ⁴	-	-	++++
++++	135	0,4	1,9	150...230	-50...80	100	67	2,5	3,5...4×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-

Назва матеріалу		Загальні властивості					Трибологічні властивості		Механічні властивості					Обробка		
		Спійкість до УФ	Харчовий допуск	Молекулярна маса	Щільність	Горючість	Водопоглинання	Тертя	Зношення	Межа текучості	Відносне подовження під час розриву	Модуль пружності під час розтягування	Ударна в'язкість зразка з надрізом за Шарпі	Твердість за Шором	Термовакуумне формування	Склеюваність
			моль	г/см ³		%			Н/мм ²	%	Н/мм ²	МДж/мм ²				
				DIN 4102 UL94	DIN 4102 UL94	DIN EN ISO 62			DIN EN ISO 527-1	DIN EN ISO 527-1	DIN EN ISO 527-1	DIN EN ISO 179-2	DIN EN ISO 868			
ПЕНП	Polystone® E natural	-	±	-	0,92	HB	< 0,1	++++	-	10	> 50	200	12	45	++++	+
	Polystone® Foamlite	++	-	-	0,75	HB	< 0,1	++	+	18	> 50	1.100	-	-	+++	+
ПП	Polystone® P homopolymer	-	+	-	0,91	HB	< 0,1	+++	-	32	> 50	1.300	85	72	+++	+
	Polystone® P copolymer	-	+	-	0,91	HB	< 0,1	+++	-	23	> 50	1.100	4	69	+++	+
	Polystone® P white micro AST	++	-	-	0,92	HB	< 0,1	+++	-	32	> 50	1.300	> 40	70	++	+
	Polystone® P grey B	+	-	-	0,91	HB	< 0,1	+++	-	30	> 50	1.300	6	70	+++	+
	Polystone® P med	+	+	-	0,91	HB	< 0,1	+++	-	28	> 50	1.200	10	70	+++	+
	Polystone® P SSAG	++	-	-	0,91	HB	< 0,1	+++	-	32	> 50	1.300	14	72	+++	+
	Polystone® PPs black EL	++++	-	-	1,16	V2	< 0,1	+++	-	32	> 50	1.200	4	68	+++	+
	Polystone® PPs grey	+	-	-	0,94	V2	< 0,1	+++	-	32	> 50	1.300	> 4	70	+++	+
	Polystone® PPTV	++	-	-	1,05	HB	< 0,1	+++	-	40	25	2.250	44	75	+++	+
	ПВДФ	Polystone® PVDF	++++	+	-	1,78	V0	< 0,3	+++	+	55	> 60	2.200	15	77	+++
Polystone® PVDF FM 4910		++++	+	-	1,78	V0	< 0,3	+++	+	55	> 60	2.200	15	77	+++	+
ПВХ	Trovidur® EN	++	-	-	~ 1,47	V0, 5V	≤ 3	+	-	55	20	3.100	4	85	++	+
	Trovidur® ES	+++	+	-	~ 1,40	-	≤ 3	+	-	48	20	2.500	6	80	++++	+
	Trovidur® ES-FB	+++	-	-	~ 1,40	-	≤ 3	+	-	48	20	2.300	6	80	+++	+
	Trovidur® ESA-S	++++	+	-	~ 1,41	-	≤ 3	н/д	н/д	45	20	2.500	8	++++	+	
	Trovidur® ET	++	-	-	~ 1,39	V0	≤ 2	+	-	70	10	3.200	2	83	+++	+
	Trovidur® EN liner red	++	-	-	~ 1,47	V0	≤ 3	+	-	55	50	3.100	4	85	+++	+
	Trovidur® EA	++++	-	-	~ 1,47	-	-	н/д	н/д	55	15	3.200	4	-	н/д	+
	Trovidur® EC	+++	+	-	~ 1,44	V0, 5V	1	+	-	50	20	2.700	4	80	+++	+
	Trovidur® EC-W	+++	+	-	~ 1,44	V0, 5V	1	+	-	50	20	2.700	4	80	+++	+
	Trovidur® ESV	++++	-	-	~ 1,41	-	≤ 3	н/д	-	45	20	2.500	8	-	++++	+
	Trovidur® NL	++	+	-	~ 1,43	V0	≤ 3	+	-	62	15	3.000	2	85	+++	+
	Trovidur® PHT	++	-	-	~ 1,64	V0	≤ 3	+	-	60	15	3.000	4	86	+++	+
	Trovidur® W1014	-	-	-	~ 1,30	-	-	-	-	-	250	-	-	A 66	+++	+
	Trovidur® W1590	-	-	-	~ 1,22	-	-	-	-	-	300	-	-	A 73	+++	+
	Trovidur® W2000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	250	-	-	A 85	+++	+
Astraglas® WS	++++	-	-	-	-	-	-	-	-	200	45	-	53	н/д	+	

Зварюваність	Теплові властивості							Електричні властивості						
	Температура плавлення	Теплопровідність	Питома теплоємність	Коефіцієнт лінійного теплового розширення	Робоча температура, довготривала	Робоча температура, короткотривала (макс.)	Температура теплової деформації	Діелектрична постійна	Тангенс кута діелектричних втрат (50 Ц)	Питомий опір	Поверхневий опір	Порівняльний індекс відстеження	Електрична міцність	Електроістатичний розряд
°C	Вт/(м·К)	кДж/(кг·К)	10 ⁻⁶ К ⁻¹	°C	°C	°C			Ω·см	Ω		кВ/мм		
DIN EN ISO 3146	ISO 8302	DIN 51005	DIN 53752				DIN VDE 0303-4	DIN VDE 0303-4	DIN VDE 0303-3	DIN VDE 0303-3	IEC 60112	IEC 60243		
++++	110	0,35	2,1	150...230	-50...60	90	96	2,4	3...4×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	10 ¹⁴	600	45	-
++++	162...167	0,1...0,15	1,7	120...190	-30...100	150	149	2,3	1,9×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹³	600	40	-
++++	162...167	0,2	1,7	120...190	0...100	150	90	2,4	1,9×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	45	-
++++	162...165	0,2	1,7	120...190	-30...100	150	85	2,5	1,9×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹³	600	45	-
++++	162...167	0,2	1,7	120...190	0...100	150	90	-	1,9×10 ⁻⁴	10 ¹² ...10 ¹⁴	> 10 ⁹ ...10 ¹²	-	40	++
++++	162...167	0,2	1,7	120...190	0...100	150	90	2,3	1,9×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	> 60	-
++++	160...165	0,2	1,7	120...190	-30...100	150	83	2,3	1,9×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹²	600	> 60	-
++++	162...167	0,2	1,7	120...190	0...120	150	90	2,4	1,9×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	> 60	-
++++	162...167	0,22	1,7	120...190	0...100	150	81	-	18×10 ⁻⁴	< 10 ⁴	< 10 ⁵	-	-	++++
++++	162...167	0,22	1,7	120...190	0...100	150	81	2,3	1,9×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁵	600	> 15	-
++++	162...167	0,2	1,7	120...190	0...100	150	90	2,3	1,9×10 ⁻⁴	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	> 60	-
++++	172...175	0,19	1,2	100...140	0...140	150	140	8	0,17	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	20	-
++++	172...175	0,19	1,2	100...140	0...140	150	140	8	0,17	> 10 ¹⁴	> 10 ¹⁴	600	20	-
+++	-	0,16	-	60...80	-15...60	-	82	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	12	-
+++	-	0,16	-	60...80	-30...60	-	-	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	-	-
+++	-	0,16	-	60...80	-30...60	-	-	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	-	-
+++	-	-	-	60...80	-30...60	-	74	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	12	-
+++	-	-	-	60...80	-10...55	-	62	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	12	-
+++	-	0,16	-	60...80	-15...60	-	82	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	-	-
+++	-	0,16	-	60...80	-15...60	-	-	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	12	-
+++	-	0,16	-	60...80	-20...60	-	70	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	-	-
+++	-	0,16	-	60...80	-20...60	-	70	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	-	-
+++	-	0,16	-	60...80	-30...60	-	74	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	-	-
+++	-	0,16	-	60...80	-10...60	-	73	~3,2	~0,02	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	-	-
++	-	0,13	-	60...80	-10...90	-	-	-	-	> 10 ¹⁵	> 10 ¹³	-	-	-
+++	-	-	-	-	0...60	-	-	-	-	-	-	-	-	н/д
+++	-	-	-	-	-10...60	-	-	-	-	-	-	-	-	н/д
+++	-	-	-	-	0...65	-	-	-	-	-	-	-	-	н/д
+++	-	-	-	110...180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	н/д

Технічні характеристики Zellamid®

Властивості	Одиниці вимірювання	Метод тестування	Стан зразка	ZELLAMID® 202 (ПА6)	
МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ					
Міцність на розрив	МПа	ISO 527	Сухий	80	
	%	ISO 527	Вологий	50	
Подовження під час розриву	%	ISO 527	Сухий	50–100	
	МПа	ISO 527	Вологий	200	
Модуль пружності під час розтягування	МПа	ISO 527	Сухий	3 000	
	кДж/м ²	ISO 179/1eU	Вологий	1 500	
Ударна в'язкість за Шарпі	+23 °С	кДж/м ²	ISO 179/1eU	Сухий	Без розриву
	-40 °С	кДж/м ²	ISO 179/1eA	Сухий	Без розриву
Ударна в'язкість за Шарпі (з надрізом)	кДж/м ²	Сухий	70	кДж/м ²	
	кДж/м ²	ISO 868	Вологий	кДж/м ²	
Твердість за Шором, шкала D			Сухий	75	
Межа текучості за часом $\sigma_{1/1000}$	23 °С / 50% ОВ	МПа	ISO 899	Вологий	5,5
	100 °С	МПа	ISO 899	Сухий	2,5
Модуль пружності під час згинання EC/1000 20	23 °С / 50% ОВ	МПа	ISO 899	Вологий	230
ТЕРМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ					
Температура деформації	Метод А	°С	ISO 75	Сухий	55–75
	Метод В	°С	ISO 75	Сухий	>160
Температура плавлення	Метод А	°С	ISO 3146		220
Макс. температура протягом кількох годин роботи		°С			≤180
ТДЕ 5 000 годин (50% міцностіна розтягнення)		°С	IEC 216		90
ТДЕ 20 000 годин (50% міцностіна розтягнення)		°С	IEC 216		75
Термічний коефіцієнт лінійного розширення		1/К·10 ⁻⁵	DIN 53752	Сухий	7–10
Теплопровідність	Метод А	Вт/(К·м)	Сухий	0,23	
Питома теплоємність		Дж/(г·К)	IEC 1006	Сухий	1,7
ДІЕЛЕКТРИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ					
Діелектрична проникність	1 МГц		IEC 250	Сухий	3,5
			IEC 250	Вологий	7
Діелектричні втрати tan	1 МГц		IEC 250	Сухий	0,023
			IEC250	Вологий	0,3
Діелектрична міцність		кВ/мм	IEC243	Сухий	100
		кВ/мм	IEC243	Вологий	60
Об'ємний питомий опір		Ω·см	IEC93	Сухий	10 ¹⁵
		Ω·см	IEC93	Вологий	10 ¹²
Поверхневий опір ROA		Ω	IEC93	Сухий	10 ¹³
		Ω	IEC93	Вологий	10 ¹⁰
Трекінгостійкість	КА/КВ метод		IEC112	Сухий/Вологий	КВ>600
	КС метод		IEC112	Сухий/Вологий	КВ>600
РІЗНІ ВЛАСТИВОСТІ					
Щільність	Метод D, E	г/см ³	ISO1183	Сухий	1,13–1,15
Поглинання вологи за температури 23 °С, відносної вологості 50%	Насиченість	%	ISO62		3,0±0,4
Водопоглинання за 23 °С	Насиченість	%	ISO62		8,0±0,5
	Займистість Асс.VDE		VDE 0304	Сухий	II b
Характеристики під час горіння	Займистість оздоблювальних матеріалів у пасажирських автомобілях	м/хв	FMVSS 302	Вологий	<100
	Займистість згідно з UL станд. (товщ. зразка 1,6 мм)				
Зносостійкість		мкм/км	ISO7148-2	Сухий	

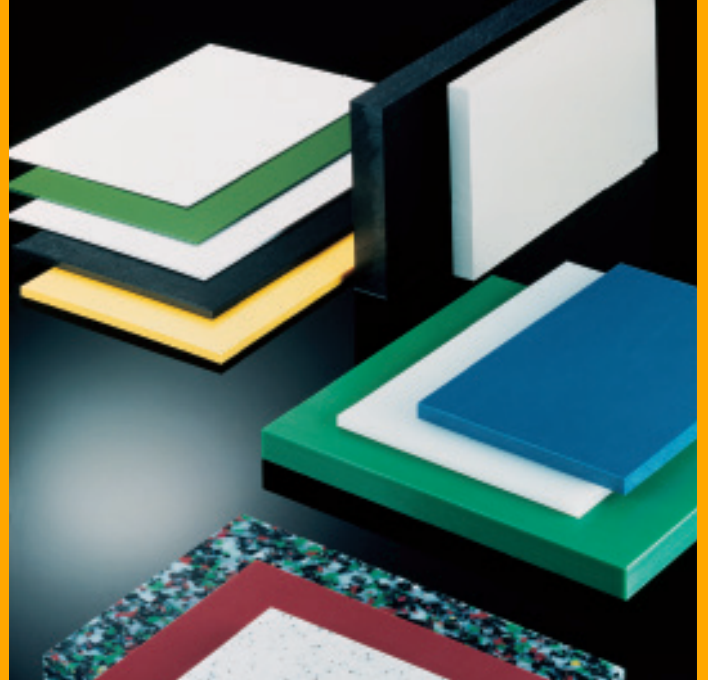
ZELLAMID® 202 MO (ПА6 + MoS2)	ZELLAMID® 202XN (ПА6 посилений)	ZELLAMID® 250SW (ПА6.6)	ZELLAMID® 250HI (ПА6.6)	ZELLAMID® 250PE (ПА6.6+PE)	ZELLAMID® 250GF30 (ПА6.6 +30% скловолокна)	ZELLAMID® 900, 900SW (ПОМ-С)	ZELLAMID® 900PE (ПОМ-С+PE)	ZELLAMID® 900AS (ПОМ-С антистатик)	ZELLAMID® 900 XUELS (ПОМ-струмопровідний)
75	93	80	50	65	100	70	40	40	69
		60							
25	5	50	32	11	8	40	7	72	11
		150							
2 700	4 200	3 200	2 000	2 700	4 800	3 000	2 200	1 380	3 600
		1600							
Без розриву		Без розриву	Без розриву	35	20	Без розриву	17	Без розриву	80
		Без розриву	Без розриву			80			
		80	80	3			25		3,4
			18						
80	80	80		80	85	81	77	74	80
		6							
		3,5							
		400							
	168	100	64	120	250	110	120		
		>200	132		250	160			
220	215	255	263		255	164–168		165	175
		<200			200				
		95							
	140	80			150	100			
		⁷⁻¹⁰		8,5	2–3	11	14		
		0,23			0,27				
		1,7			1,5	1,5			
		3,2		3,3		3,8	4,4		
		5							
		0,026				0,024	0,003		
		0,2							
		120	31		30	>20		14	
		80							
>10 ¹²	>10 ¹²	10 ¹⁵		10 ¹⁵	>10 ¹²	10 ¹⁵	10 ¹⁴	10 ⁹	10 ⁴
		10 ¹²							
>10 ¹²	10 ¹¹	10 ¹³	>10 ¹²	10 ¹³		10 ¹¹	10 ¹⁴	10 ¹⁰	10 ⁴
10 ¹⁰									
		KV>600				KV>600			
		KV>600							
1,15	1,15	1,15	1,08	1,12	1,35	1,41–1,43	1,34	1,35	1,41
3		2,8±0,3		2,2	1,5	0,2	0,2		
8		8,5±0,5		8,5	5,5	0,25	0,8		
		II b				BH (3–25 мм/хв)			
		<100							
HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB		
				4,3			2,1		

Властивості	ZELLAMID® 900 XT (ПОМ-С+ ПТФЕ)	ZELLAMID® 900 XMD (ПОМ-С) Визначається металодетекторами	ZELLAMID® 900 H, 900 HSW (ПОМ-Г)	ZELLAMID® 1400, 1400 SW (ПЕТ-С)	ZELLAMID® 1400HI (ПЕТ-С високоударостійкий)	ZELLAMID® 1400T (ПЕТ-С + Тверде мастило ПТФЕ)	ZELLAMID® 1400 ПБТ (ПБТ)	
МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ								
Міцність на розрив	63	56	72	80	85	75	56	
Подовження під час розриву	22	10	40	20	23	5	>50	
Модуль пружності під час розтягування	2 800	3 200	3 100	3 200	3 250	2 230	2 600	
Ударна в'язкість за Шарпі	+23 °C	90	Без розриву	82	59	23	Без розриву	
	-40 °C							
Ударна в'язкість за Шарпі (з надрізом)			11	14	3,9	10	6	
Твердість за Шором, шкала D	80	81	84	81	84	81	80	
Межа текучості за часом $\sigma_1/1000$	23 °C / 50% OB			12				
	100 °C	60						
Модуль пружності під час згинання ES/1000 20	23 °C / 50% OB							
ТЕРМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ								
Температура деформації	Метод А	98	105		67	93,6	50	
	Метод В				165	189,5	135	
Температура плавлення	Метод А	165		178	255	249	235	
Макс. температура протягом кількох годин роботи		140	100		160	160	160	
ТДЕ 5000 годин (50% міцності на розтягнення)			160		115	115	115	
ТДЕ 20 000 годин (50% міцності на розтягнення)		100			100	100	100	
Термічний коефіцієнт лінійного розширення			120	10	6	6	9–15	
Теплопровідність	Метод А							
Питома теплоємність			10					
ДІЕЛЕКТРИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ								
Діелектрична проникність	1 МГц	3,7			3,3		3,2	
Діелектричні втрати tan	1 МГц				0,02			
Діелектрична міцність		33			50			
Об'ємний питомий опір		>10 ¹³		>10 ¹²	10 ¹⁶	5×10 ¹³		
Поверхневий опір ROA		>10 ¹³	>10 ¹²	>10 ¹²		>10 ¹³	>10 ¹²	
Трекінгостійкість	КА/КВ метод				КА>450			
	КС метод				КС>600			
РІЗНІ ВЛАСТИВОСТІ								
Щільність	Метод D, E	1,44	1,56	1,42–1,43	1,36	1,4	1,38	1,3
Поглинання води за температури 23 °C, відносної вологості 50%	Насиченість	0,2	<0,1	0,2	~0,23	0,3	~ 0,23	
Водопоглинання за 23 °C	Насиченість	0,6			-0,5	0,5	~ 0,5	0,5
	Займистість Асс.VDE				II b			
	Займистість оздоблювальних матеріалів у пасажирських автомобілях				<100			
Характеристики під час горіння	Займистість згідно з UL станд. (товщ. зразка 1,6 мм)	HB		HB	HB	HB	HB	HB
Зносостійкість		3			22	1,9	1,1	



PLASTICS® Промислові
пластики
Пластикс-Україна

Ми з кращими!



**Мобільні номери
для всієї України**

моб.: 0 (63) 644-99-33 * внутр.
моб.: 0 (95) 644-99-33 * внутр.
моб.: 0 (97) 644-99-33 * внутр.

Київ

вул. Межигірська, 82-А, корпус Б
тел.: 0 (44) 201-15-40
вул. Молодогвардійська, 7-Б
тел.: 0 (44) 201-15-40

Вінниця

вул. Пирогова, 131-А
тел.: 0 (432) 57-92-29

Дніпропетровськ

вул. Ленінградська, 68, оф. 217
тел.: 0 (56) 797-62-26

Житомир

вул. Ватутіна, 79
тел.: 0 (412) 44-62-60

Запоріжжя

вул. Трегубенко, 2
тел.: 0 (61) 701-32-30

Івано-Франківськ

вул. Крайківського, 1-Б, оф. 104
тел.: 0 (342) 54-25-52

Кіровоград

вул. Євгена Маланюка, 21-А
тел.: 0 (522) 27-29-90

Кривий Ріг

вул. Косіора, 10
тел.: 0 (564) 43-50-53

Луцьк

вул. Рівненська, 76-А
тел.: 0 (332) 20-02-16

Львів

вул. Луганська, 18
тел.: 0 (32) 298-44-98

Миколаїв

вул. Велика Морська, 15/2
тел.: 0 (512) 59-30-25

Одеса

вул. Комітетська, 14-А, оф. 1
тел.: 0 (48) 735-81-81

Полтава

вул. Половка, 70
тел.: 0 (532) 65-24-40

Рівне

вул. Біла, 83
тел.: 0 (362) 40-03-70

Тернопіль

вул. Білецька, 1-А
тел.: 0 (352) 42-54-38

Ужгород

вул. Берчені, 86
тел.: 0 (312) 44-10-05

Харків

просп. Московський, 91
тел.: 0 (57) 750-63-68

Херсон

вул. Нафтовиків, 2-А
тел.: 0 (552) 39-08-30

Хмельницький

вул. Водопровідна, 42/1
тел.: 0 (382) 70-58-20

Черкаси

вул. Ільїна, 252
т.ф.: 0 (472) 38-40-07

Чернівці

вул. Гагаріна, 22
тел.: 0 (372) 90-06-09

Чернігів

вул. Олександра Молодчого, 3
тел.: 0 (462) 92-20-03

ПЛАСТИКС-МОЛДОВА

м. Кишинів, вул. Заводська, 64
т./ф.: 373 (22) 99-95-15
м. Комрат, вул. Третьякова, 17-В
т./ф.: 373 (298) 81-0-53
м. Бельці, вул. Київська, 116-А
т./ф.: 373 (231) 81-0-16
www.plastics.md

ПЛАСТИКС-ГРУЗІЯ

Багатоканальний номер:
т./ф.: 995 (32) 224-20-40

Офіс:

м. Тбілісі, вул. Чантладзе, 3-А

Магазини:

м. Батумі, вул. Сухумі, 3
м. Кутаїсі, вул. Гугунава, 20
м. Тбілісі, вул. Агладзе, 9
(Будівельний ринок Еліава)
www.plastics.ge