



Пенокон-П1-У получают путем смешения и последующей гомогенизации полиэтилена высокого давления или сополимеров этилена, газообразователя и добавок.

Пенокон-П1-У предназначен для изготовления изделий технического назначения из полиэтилена, полипропилена, полистирола и других полимеров методом литья под давлением.

Обозначение марки «Пенокон-П1-У» состоит из названия материала «Пенокон» — пенообразующий концентрат; буква «П» характеризует полимерную основу концентрата — полиэтилен высокого давления и его сополимеры; «1-У» — номер универсальной рецептуры.

ТУ: 2243-015-10489953-2001.

Свойства

Инструкция по применению пенообразующего концентрата марки «Пенокон-П1-У» при получении изделий методом литья под давлением.

Пенокон содержит в своем составе химический газообразователь, активаторы его разложения, структурообразователь и антикоррозионные добавки. В качестве химического газообразователя используется азодикарбонамид (порофор). При достижении температуры расплава выше температуры разложения порофора выделяется значительное количество газов, которые и вспенивают композицию.

Для устранения усадки и утяжин при литье под давлением достаточно ввести 0,5 — 1,2 % пенокона. При этом параметры технологического режима не меняются. Плотность изделия уменьшается очень незначительно, на прочностные характеристики это не влияет.

Для получения облегченных изделий массовая доля пенокона увеличивается до 3-5%. При этом необходимы некоторые изменения в технологическом режиме:

- увеличивается время охлаждения изделия, т. к. теплопроводность при вспенивании падает;
- температура первой зоны не должна быть выше температуры разложения порофора, чтобы не произошло преждевременное вспенивание материала;
- доза впрыска обычно уменьшается, это зависит от требуемой плотности изделия и в каждом конкретном случае подбирается опытным путем;



- снижение давления впрыска.

При получении изделий с малой степенью вспенивания изменений в конструкции литейной машины и формы не требуется, единственное желательное условие — сопло должно быть самозапирающимся.

Для получения изделий с более высокой степенью вспенивания необходимы машины с увеличенной скоростью впрыска. Конструкция литейных форм для таких пеноизделий имеет ряд специфических особенностей:

- подводящие литники должны быть расположены в тонких частях отливок, а не в толстых частях, как при литье традиционных термопластов;
- выталкиватели устанавливаются в тонких местах пеноизделий и их площадь должна быть увеличена;
- объем полости формы может превосходить номинальный объем впрыска литейной машины;
- полость формы, удаленные от литника зоны и глухие места должны иметь развитую вентиляционную систему.

Чего следует избегать при использовании Пенокона?

- **При недостаточном охлаждении изделия на поверхности возникают бугорки из-за вздутия находящимся в материале газом, особенно в местах обрыва литников.**
- **Если велика загрузка и недостаточная температура расплава на выходе получается уплотненное, невспененное изделие.**
- **Неравномерно окрашенная поверхности изделия с типичными следами завихрений и газовых пузырей возникает при передозировке пенокона.**

Применение Пенокона помогает решить целый ряд производственных проблем:

- **Получение крупногабаритных изделий без утяжин и коробления.**
- **Получение разнотолщинных изделий, имеющих ребра жесткости.**
- **Снижение внутренних напряжений в готовых изделиях.**



Пенообразующий концентрат «Пенокон-П1-У» ТУ: 2243-015-10489953-2001

- **Повышенная жесткость при меньшем весе изделия.»**
- **Высокая размерная точность.**
- **Экономия материала без ухудшения качества изделий.**
- **Получение более легких изделий, при сохранении их эксплуатационных свойств.**

По вопросам приобретения Концентрата пенообразующего «Пенокон-П1-У» ТУ: 2243-015-10489953-2001 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов