ТУ 6-05-1422-79

Пентапласт – это полимер, который получается благодаря процессу полимеризации дихлорметилоксациклобутана.

Существует несколько марок пентапласта:

1 марка – А-1 – используется при получении покрытий. Методом переработки является электростатическое напыление в «облаке» заряженных частиц.

2 марка – А-2, А-4 – используется при получении покрытий. Методом переработки является вихревое, вибровихревое или струйное напыление.

По химической стойкости и теплостойкости пентапласт находится на промежуточном положении между фторсодержащими полимерами и полиолефинами.

Возможные пределы эксплуатации пентапласта:

- 25°С – в 50% азотной кислоте, бромной воде, хлоре, сероуглероде.
- 25°С – 65°С – в 30% азотной кислоте, 96% серной кислоте, кетонах, простых и сложных эфирах.
- 65°С – 105°С – в 10% азотной кислоте, 60% плавиковой кислоте, муравьиной и уксусной кислоте.
- 105°С – 120°С — в 60% серной кислоте, 50% соляной кислоте, 30% плавиковой кислоте, щелочи.

Использование пентапласта:

В основном пентапласт используется для защиты аппаратуре при производстве катализаторов, белой сажи и фтористого водорода.

Обладает особой устойчивостью в агрессивных средах травильных и гальванических ванн. В такой среде пентопласт используется для глубокого травления, золочения, цинкования, никелирования.

Пентопласт также можно использовать как конструкционный материал для аппаратуры, которая подверглась воздействию растворов иодида или бромида калия. Все это можно проводить при температуре, которая может достигать 70°С.

Преимущества применения и переработки пентапласта:

1. Определенные преимущества перед другими термопластами дает высокая технологичность пентапласта при переработке методами экструзии и литья.
2. Применение в качестве конструкционного материала именно пентапласта вместо цветных металлов в большинстве случаев намного эффективнее, потому что детали из пентапласта отличаются высокой коррозийной стойкостью и минимальным весом.
3. Благодаря хорошей технологичности при литье под давлением можно получать детали из пентапласта, не ниже пятого класса точности.
4. Покрытия из пентапласта получают практически всеми методами порошкового напыления в кипящем слое. С помощью метода струйного напыления наносят его на поверхности трубопроводов.
5. Успешная эксплуатация возможна при температуре 80°С – 90°С.

По вопросам приобретения **пентапласта А-1, А-2, А-4** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: