

● Полиэтилен низкого давления высокой плотности экструзионно-раздувного формования

Марки ПЭ2НТ74-15, ПЭ2НТ75-15, ПЭ2НТ76-17

ТУ 2243-188-00203335-2009, изм. 1

Способ получения: газозфазный метод.

Назначение: для изделий, получаемых методом экструзионно-раздувного формования.

№	Наименование показателя	Норма для марки		
		ПЭ2НТ74-15	ПЭ2НТ75-15	ПЭ2НТ76-17
1	Плотность, кг/м <sup>3</sup> при 23°C при 20°C	946-953 949-955	950-956 952-958	955-961 957-963
2	Показатель текучести расплава при 190 °C и нагрузке 49Н (5кгс), г/10 мин	1,5-2,0	1,8-2,6	2,3-3,3
3	Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	—	—	±10
4	Количество включений, шт., не более	—	—	5
5	Массовая доля золы, %, не более	—	—	0,03
6	Массовая доля летучих веществ, %, не более	—	—	0,09
7	Предел текучести при растяжении, МПа, не менее	26	26	26
8	Прочность при разрыве, МПа, не менее	30	30	30
9	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	750	750	750
10	Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	30	30	30

Упаковка, транспортирование и хранение: упаковывают в полиэтиленовые и полипропиленовые мешки, обеспечивающие сохранность и качество продукции, по документации, утвержденной в установленном порядке. Транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.