

РУСПЛАСТ

ЭКСПЕРТ НА РЫНКЕ ПОЛИМЕРОВ

ПРОДУКЦИЯ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

- ТЕРМОПЛАСТИЧНЫЙ ЭЛАСТОМЕР ТЭП MASFLEX
- ТЕРМОПЛАСТИЧНЫЙ ВУЛКАНИЗАТ ТПВ MASFLEX
- БИОПЛАСТИК BIOSTAR
- ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПОЛИМЕРНЫЕ ДОБАВКИ ФПД MASBATCH

ДИСТРИБУТИРУЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

- АБС-ПЛАСТИК
- ПОЛИАЦЕТАЛЬ (ПОМ)
- ПОЛИЭФИРЭФИРКЕТОН (ПЭЭК)
- СБС-КАУЧУК
- СИС-КАУЧУК
- ПОЛИМЕТИЛМЕТАКРИЛАТ (ПММА)
- ПОКЕТОН (ПОК)
- ПОЛИКАРБОНАТ (ПК)
- ПОЛИБУТИЛЕНТЕРЕФТАЛАТ (ПБТ)
- ПОЛИСТИРОЛ (ПС)
- СЭБС-КАУЧУК
- ЭВА
- ПОЛИПРОПИЛЕН (ПП)
- ЧИСТЯЩИЙ КОМПАУНД (ASACLEAN)
- ДРУГИЕ ПОЛИМЕРЫ И КАУЧУКИ



ТЭП И КОМПАУНДЫ



Варшавское шоссе, дом 1, стр. 1С2,
офис В-218, Москва, 117105, Россия
www.rusplast.com
rusplast@rusplast.com
+7 (495) 134-33-14

О компании

Компания "Руспласт" занимается производством и поставкой полимерного сырья и ведёт свою деятельность уже 20 лет. Мы работаем с более чем 50 надёжными поставщиками и реализуем более 140 наименований сырья для 35 отраслей промышленности.

В 2018 году мы открыли собственное производство ТЭП и компаундов. Уже сегодня можем представить более 500 новых марок и 12000 тонн готового полимерного сырья в год за счет высокой производственной мощности.

Все полимерное сырье производится исключительно на европейском оборудовании. Три производственные линии имеют производительность до 2100 кг/час, а современная лаборатория позволяет тщательно контролировать качество выпускаемой продукции и разрабатывать уникальные марки по требованию заказчиков.



**ПРЕДСТАВЛЯЕМ
НАШ ПРОДУКТ
ТЭП MASFLEX**



ТЭП MASFLEX
Технологичный полимер
для эффективного решения
задач вашей компании.

ТЭП MASFLEX ДЛЯ УПЛОТНИТЕЛЕЙ

Уплотнители улучшают амортизацию и обеспечивают герметичность оконных и дверных блоков. Изготавливаются из ТЭП на стирольной основе методом экструзии.



Уплотнители — незаменимый элемент современных стеклопакетов и дверей, автомобилей и бытовой техники. Постоянно подвергаясь внешним воздействиям (сжатию, растяжению, атмосферным явлениям), уплотнители должны изготавливаться из качественного сырья. ТЭП MASFLEX отлично подходит для решения этой задачи.

ТЭП-уплотнители отлично функционируют в течение долгих лет в широких температурных пределах без потери эксплуатационных свойств. В каких бы окнах или дверях не был установлен такой уплотнитель, он сможет проявить себя с лучшей стороны.

ТЭП MASFLEX

ДЛЯ ПРОКЛАДОК И УПЛОТНИТЕЛЕЙ

Свойства	Метод	Марка	551099000	553129010	601129010	601129010	601139010	601129000	602099100	653129010	651129019	651139010	45D1129010
		Един. изм.	AR	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А (D)	55	55	60	60	60	60	60	65	65	65	45 (D)
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	0,88	1,18	1,18	1,21	1,3	1,18	0,9	1,18	1,2	1,3	1,18
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	6,0	3,5	5,0	5,5	4,0	5,0	5,5	4,0	5,5	4,0	12,0
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550
Цвет	Натуральный, Черный, Серый, другие цвета							Прозрачный	Натуральный, Черный, Серый, другие цвета				
Каучук			СЭБС	СБС & СЭБС	СЭБС	СЭБС	СЭБС	СЭБС	СБС	СБС & СЭБС	СЭБС	СЭБС	СЭБС
Переработка			Литье	Экструзия	Экструзия	Экструзия	Экструзия	Литье	Литье	Экструзия	Экструзия	Экструзия	Экструзия
Оконные и дверные				+	+			+	+	+	+	+	+
Автомобильные			+				+						
Хозтовары							+						

Обозначения марки:

AR - Адгезия к ПА

U - УФ стойкий

ТЭП MASFLEX

ДЛЯ АВТОМОБИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Термоэластопласт наиболее широко применим в автомобильной промышленности. Он используется для производства ряда запчастей и комплектующих.



ТЭП — универсальный материал для производства как элементов экстерьера, так и интерьера автомобиля. В первую очередь производители выбирают ТЭП-полимер для изготовления автомобильных ковров, брызговиков и прочих комплектующих.



Исходя из графика, через 1000 циклов образец из ТЭП MASFLEX потеряет вес на 10%, в то время как образец из аналогичного материала потеряет этот же вес уже на 330-м цикле. Таким образом, показатель износостойкости у ТЭП MASFLEX по сравнению с аналогами выше почти в 3 раза.

ТЭП MASFLEX ДЛЯ АВТОМОБИЛЬНЫХ БРЫЗГОВИКОВ

Выбор материала влияет на долговечность брызговиков, их функциональность, себестоимость и непосредственно на внешний вид. В РФ при производстве брызговиков часто встает выбор между резиной и ТЭП.

Резина, как материал для производства брызговиков, несомненно имеет свои преимущества: сравнительно низкая стоимость изготовления и сохранение эластичности при плюсовых температурах.

Но несмотря на определенные преимущества, резина имеет весомые недостатки: полная потеря функциональности при минусовых температурах, длительный цикл и «грязное» производство, проблема с окрашиванием в различные цвета.



В отличие от резины, брызговики из ТЭП MASFLEX практически лишены недостатков:

- ✓ Термоэластопласт устойчив к перепадам температур и химически агрессивным средам.
- ✓ Работает в широком диапазоне температур.
- ✓ Обладает высокой прочностью и износостойкостью.
- ✓ Легко окрашивается в различные цвета.

ТЭП MASFLEX

ДЛЯ АВТОМОБИЛЬНЫХ КОВРИКОВ



Автомобильные коврики из ТЭП MASFLEX отлично поддаются декорированию, долговечны и устойчивы к различным химическим воздействиям, агрессивным средам и солям, обладают противоскользящим эффектом.



ТЭП MASFLEX ДЛЯ АВТОМОБИЛЕЙ

Форма выпуска: Гранулы.
Цвет: Натуральный, Черный.

Обозначения марки:

AP - Адгезия к ПА

U - УФ стойкий

M - Матированная поверхность

Переработка: Литье.

Свойства	Метод	Марка	501129031	55109NAT9000 AP	60112BLK9000	651099000 U	701129031	803129000/U	951099029	951109029	951129000 U	46D1119000 U
		Един. изм.										
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А (D)	50	55	60	65	70	80	95	95	95	46D
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	1,18	0,88	1,18	0,87	1,18	1,18	1,02	1,08	1,18	1,08
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	4	6	5	4,5	6	6,5	8	8	9	13
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	550	550	550	550	550	450	550	550	500	550
Каучук			СЭБС									
автомобильные коврики			+			+	+	+	+	+	+	+
брызговики							+	+	+	+	+	+
уплотнители				+	+							

Переработка: Экструзия.

Свойства	Метод	Марка	351119011 U	651129011	801119019 M	801129010	801129010 U	851119010 U	853129010 U	901119010 U	
		Един. изм.									
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А	35	65	80	80	80	85	85	90	
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	1,08	1,18	1,1	1,18	1,18	1,08	1,18	1,08	
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	5,5	5	6	6,5	6	7	6,5	9	
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	850	550	550	550	550	550	720	500	
Каучук			СЭБС						СБС & СЭБС		
автомобильные коврики			+	+	+	+	+	+	+	+	
брызговики											
уплотнители											

ТЭП MASFLEX ДЛЯ КАБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТЭП на основе стирольных каучуков в настоящее время успешно заменяет резину и ПВХ при производстве кабельных оболочек и изоляции. Термоэластопласт имеет прекрасные эксплуатационные характеристики:

- ✓ Удельное объемное сопротивление обеспечивает отличную изоляцию.
- ✓ Высокая прочность.
- ✓ Высокая производительность при переработке.
- ✓ Термическая стабильность. При воздействии температуры и УФ-излучения не происходит деструкция материала. Не «дубеет» при отрицательных температурах.
- ✓ ТЭП MASFLEX имеет низкую плотность (по сравнению с ПВХ), что уменьшает вес изделия и сокращает расход материала.



ТЭП применяется для
производства изоляции и
оболочки кабеля

ТЭП MASFLEX ДЛЯ КАБЕЛЯ

Переработка: Экструзия.

Форма выпуска: Гранулы.

Цвет: Натуральный, Черный, Синий, Коричневый

Обозначения марки:

CAB - Для кабеля

FR - Огнестойкий

HL - Хладостойкий

W - Повышенная стойкость к истиранию

Cu - Стойкий к ионам меди

Оболочка кабеля

Свойства	Метод	Марка Един. изм.	602129019	601129019	601129019	601129019	701129010	701129019	751129019	751129019	803129010	851099019	851129010
			CAB	CABHL	CABCuFR	CABW	CAB	CABCu 701129019 CABHL	CAB 751129019 CABCu	CABFRHL	CABCu	CAB	CABCu
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А (D)	60	60	60	60	70	70	75	75	80	85	85
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	1,18	1,18	1,18	1,25	1,18	1,18	1,18	1,25	1,18	0,9	0,18
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	4	5	4	8	6	7	7,3	7,5	7	14	7
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	450	550	500	500	550	550	550	400	550	550	720
Каучук			СБС	СЭБС									СЭБС

Изоляция кабеля

Свойства	Метод	Марка Един. изм.	852129015	852129019
			CAB	CAB
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А (D)	85	
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	1,18	
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	5	
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	550	
Каучук			СБС	

Заполнение кабеля

Свойства	Метод	Марка Един. изм.	601139019
			CABFR
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А (D)	60
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	1,3
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	4
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	400
Каучук			СЭБС

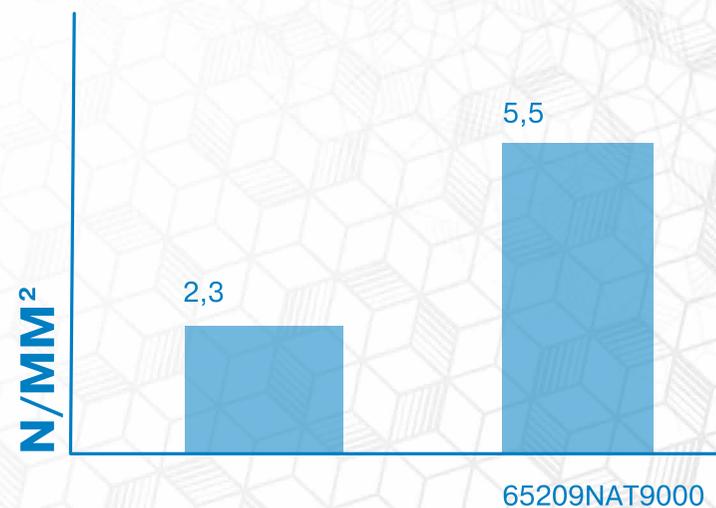
ТЭП MASFLEX ДЛЯ ОБУВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Подошва — неотъемлемый элемент обуви, который изготавливается из разных материалов. Один из них ТЭП MASFLEX.

ТЭП MASFLEX позволяет производить сверхлегкие подошвы с плотностью от 0,45 до 0,85 г/см.
Характеризуется хорошими литьевыми характеристиками и отличной стабильностью размеров, что позволяет уменьшить вес обуви и идеально подходит для объемных подошв.



Прочность клеевого шва



ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ТЕРМОПЛАСТИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОБУВИ:

- ✓ Простой и удобный процесс переработки.
- ✓ Отличное соотношение цена/качества в сравнении с другими материалами для подошвы.
- ✓ Высокие эстетические свойства.
- ✓ Широкий ассортимент марок, соответствующий необходимым техническим характеристикам для производства конечного изделия.
- ✓ Хорошая окрашиваемость.
- ✓ Отличная износостойкость.
- ✓ 100% безопасность и вторичная переработка сырья.
- ✓ Матовые, глянцевые и прозрачные серии марок.
- ✓ Широкие возможности для дизайна поверхности подошвы.
- ✓ Превосходная замена ПВХ и резины.



Прозрачные и глянцевые марки

Популярная сегодня прозрачная обувь может быть произведена с применением ТЭП MASFLEX. Специализированные серии ТЭП-компаундов позволяют производить качественную прозрачную подошву и легко создать эффект глянцевой поверхности. Прозрачные и глянцевые серии ТЭП MASFLEX поддаются легкому окрашиванию. Базовые и специализированные марки термоэластопласта обладают хорошими механическими свойствами.



Эффект «Crêpe» (Креп)

Базовые и специализированные серии ТЭП-компаундов для подошвы с эффектом «Креп» — обладают превосходной поверхностью натурального цвета и состаренным эффектом.

В зависимости от серии можно произвести подошву с матовой или полуматовой поверхностью, которую в последующем можно легко окрасить в необходимый цвет. Диапазон твердости от 50 по Шор А до 85 по Шор D позволяет сделать достаточно твердую и в то же время эластичную подошву.



ТЭП MASFLEX ДЛЯ ОБУВНЫХ ПОДОШВ

Переработка: Литье.

Форма выпуска: Гранулы

Свойства	Метод	Марка	451109000	552099000	602109000	602109002	602109031	602109000	652109000	652109002	502099000	652099000	652099002
		Един. изм.											
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А	45	55	60	60	60	60	65	65	50	65	65
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	1,01	0,98	1,02	1,02	1,02	1,02	1,02	1,02	0,96	0,99	0,9
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	3	3,5	4	4	3	4	4	4	5	4,5	4
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	550	550	450	400	400	450	450	400	450	450	400
Цвет	Натуральный, Черный, Белый, Коричневый, другие цвета										Креп	Прозрачный	Прозрачный
Каучук	СЭБС			СБС									

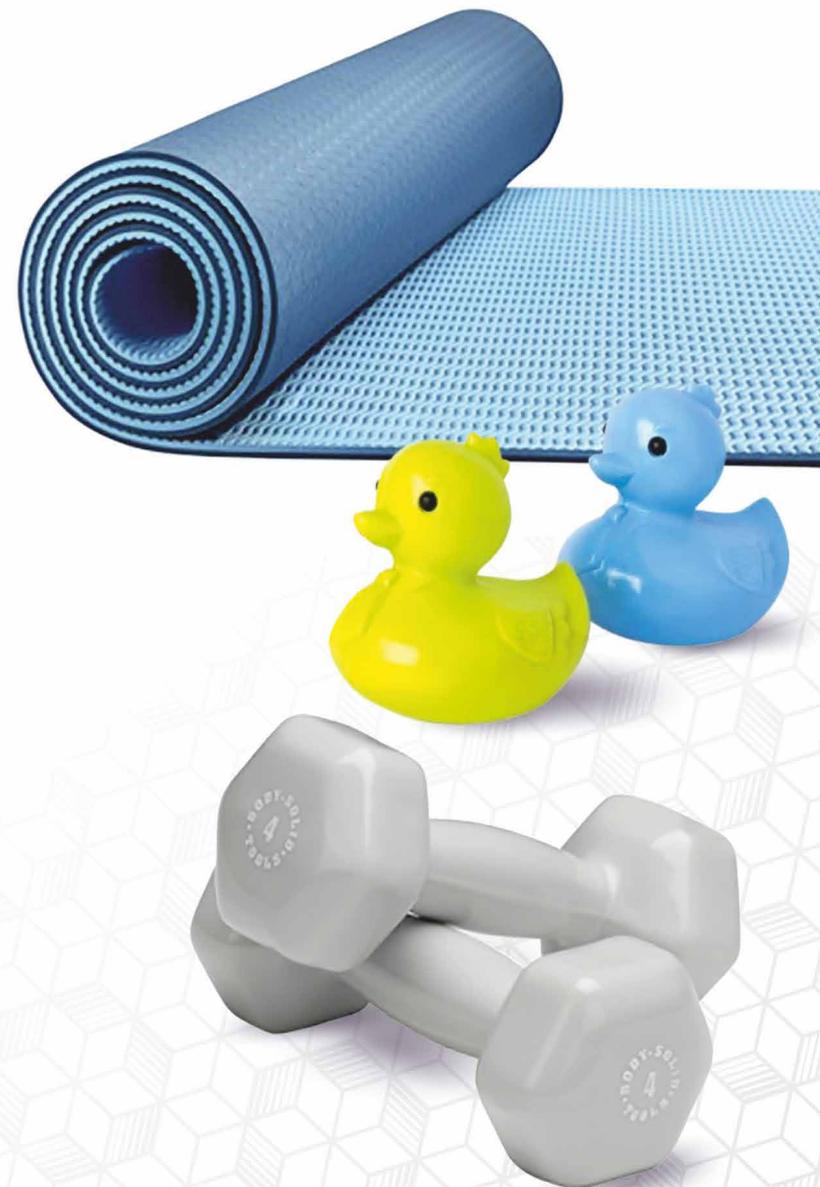
Свойства	Метод	Марка	652109003	652109031	652109032	652109034	702109000	702109003	702109031	752099000	752109000	852109000	902109000
		Един. изм.											
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А	65	65	65	65	70	70	70	75	75	85	90
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	1,02	1,02	1,02	1,02	1,02	1,02	1,02	0,97	1,02	1,02	1,05
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	4	3,2	4	4,2	5,5	4	3,5	5	5	5	7
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	400	400	400	400	550	450	400	550	550	450	550
Цвет	Натуральный, Черный, Белый, Коричневый, другие цвета												
Каучук	СБС												

ТЭП MASFLEX ДЛЯ ИГРУШЕК И СПОРТИВЕНТАРЯ

Важный аспект при производстве детских товаров и спортивного инвентаря — наличие допусков к контакту с пищевыми продуктами и питьевой водой. ТЭП MASFLEX имеет сертификат безопасности MSDS (Material Safety Data Sheet).

Отличительная особенность изделий из ТЭП MASFLEX — бархатистая поверхность софт-тач и противоскользящий эффект, который является большим преимуществом для детских товаров.

ТЭП MASFLEX отлично совмещается с ПП, другими полиолефиновыми полимерами и инженерными пластиками



ТЭП MASFLEX ДЛЯ ГРУШЕК И СПОРТИВНОГО ИНВЕНТАРЯ

Форма выпуска: Гранулы.

Обозначения марки:
U - УФ стойкий

Свойства	Метод	Марка									
		Един. изм.	001099000	002099000	002099100	051099100	052099000 052099100	52099000	151109100	152099100 152099100 U	202099100
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А	0-2	0-2	0-2	5	5	5	15	17	20
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	0,87	0,86	0,86	0,87	0,87	0,87	0,98	0,87	0,87
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	0,5	1	1	0,5	1,5	1,5	2,5	3,5	3,7
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	550	1000	1000	550	550	450	550	550	500
Цвет			Натуральный	Прозрачный	Прозрачный	Натуральный	Прозрачный	Натуральный	Натуральный	Прозрачный	Прозрачный
Каучук			СЕБС	СБС	СБС	СЕБС	СБС	СБС	СЕБС	СБС	СБС
Переработка			Литье								
Игрушки			+		+	+	+	+	+	+	+
Спортивный инвентарь				+							

Свойства	Метод	Марка										
		Един. изм.	252099100	301099100	351119000	352099000	601099100	901099100	802129001	851129000	45D1129010 U	
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А	25	30	35	35	60	90	80	85	45(D)	
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	0,87	0,9	1,08	0,9	0,9	0,88	1,18	1,15	1,18	
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	3,9	3	5,5	4,5	4	4	5,5	5,5	12	
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	550	550	850	550	550	450	550	550	500	
Цвет			Прозрачный	Натуральный	Натуральный	Прозрачный	Натуральный	Натуральный	Натуральный	Натуральный	Черный	
Каучук			СБС	СЭБС	СЭБС	СБС	СЭБС	СЭБС	СБС	СЭБС	СЭБС	
Переработка			Литье									Экструзия
Игрушки			+	+		+	+	+				
Спортивный инвентарь					+				+	+	+	

ТЭП MASFLEX ДЛЯ БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ

В бытовой технике ТЭП применяется для производства уплотнителей и прочих комплектующих.

Для современного потребителя важен не только внешний вид товара, но и его эксплуатационные свойства. На этом фоне материалы для производства бытовой техники должны обладать набором необходимых свойств, которые являются основными параметрами при выборе полимеров для этого сегмента.



ТЭП MASFLEX ДЛЯ БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ

Форма выпуска: Гранулы.

Цвет: Натуральный, Черный, Серый, другие цвета

Свойства	Метод	Марка	351129100 U	551119100 U	601129010	601139000	701129000
		Един. изм.					
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А	35	55	60	60	70
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	1,18	1,08	1,21	1,3	1,18
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	3	4,5	5,5	3,8	5,5
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	550	550	550	550	550
Каучук			СЭБС	СЭБС	СЭБС	СЭБС	СЭБС
Переработка			Литье	Литье	Экструзия	Литье	Литье

Обозначения марки:

U - УФ стойкий

ТЭП MASFLEX

ДЛЯ САНТЕХНИКИ, ШЛАНГОВ И ТРУБОК

ТЭП широко применим в производстве санитарно-технических систем и их элементов, поскольку он обеспечивает надежные соединения и герметизацию стыков.

ТЭП MASFLEX является отличным решением для производства распространенных сантехнических комплектующих: фитинги, заглушки, уплотнительные кольца, шланги, гофрированные трубы и т.д.



ТЭП MASFLEX ДЛЯ САНТЕХНИКИ: ШЛАНГИ И ТРУБКИ

Форма выпуска: Гранулы.

Цвет: Натуральный, Черный, Белый, Серый, другие цвета

Свойства	Метод	Марка	351099000 U	451099100	552129010	551129010 U	551129019 U	551129019 551129019 U	601129000	601139000	701139010U 701139019U 701139019	751139110 U	751129000
		Един. изм.											
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А	35	45	55	55	55	55	60	60	70	75	75
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	0,88	0,88	1,18	1,18	1,2	1,2	1,18	1,32	1,3	1,3	1,18
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	4,0	4,0	3,5	4,8	4,0	4,5	5,0	3,8	4,2	5,5	6,0
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550
Каучук			СЭБС	СЭБС	СБС	СБС	СЭБС	СЭБС	СЭБС	СЭБС	СБС	СЭБС	СЭБС
Переработка			Литье	Литье	Экструзия	Экструзия	Экструзия	Экструзия	Литье	Литье	Экструзия	Экструзия	Литье
Шланги и трубки					+	+	+	+			+	+	
Сантехника			+	+					+	+			+

Обозначения марки:

U - УФ стойкий

ТЭП MASFLEX ДЛЯ ПОСУДЫ И МЕДИЦИНЫ

ТЭП MASFLEX — идеальный полимер для производства посуды, тары и упаковки и медицинских изделий

Термоэластопласт (ТЭП) является идеальным полимером для производства посуды. Теперь производители посуды ориентируются не только на качественные, но и на внешние характеристики, которые привлекают внимание потребителей и помогают быть конкурентоспособными.

Для качества конечного изделия важно, чтобы материал был сделан из компонентов, пригодных для контакта с пищевыми продуктами и питьевой водой, соответствовал требованиям единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических стандартов. ТЭП MASFLEX прошел сертификацию, что значительно облегчает получение экспертных заключений на готовые изделия производителей.



ТЭП MASFLEX ДЛЯ ПОСУДЫ И МЕДИЦИНЫ

Форма выпуска: Гранулы.

Цвет: Натуральный, Черный, Серый, другие цвета

Свойства	Метод	Марка	151099100	351129000	551119100 U	701139000	751139000
		Един. изм.					
Твердость	ГОСТ 263-75	Шор А	15	35	55	70	75
Плотность	ГОСТ 15139	г/см ³	0,87	1,18	1,08	1,3	1,3
Условная прочность при растяжении	ГОСТ 270-75	МПа	2,0	2,0	4,5	4,2	4,5
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 270-75	%	550	550	550	550	550
Каучук			СЭБС	СЭБС	СЭБС	СЭБС	СЭБС
Переработка			Литье	Литье	Экструзия	Литье	Литье

Обозначения марки:

U - УФ стойкий



Варшавское шоссе, дом 1, стр. 1С2,
офис В-218, Москва, 117105, Россия

www.rusplast.com

rusplast@rusplast.com

+7 (495) 134-33-14



ТПВ MASFLEX



Варшавское шоссе, дом 1, стр. 1С2,
офис В-218, Москва, 117105, Россия
www.rusplast.com
rusplast@rusplast.com
+7 (495) 134-33-14

О компании

Компания "Руспласт" занимается производством и поставкой полимерного сырья и ведёт свою деятельность уже 20 лет. Мы работаем с более чем 50 надёжными поставщиками и реализуем более 140 наименований сырья для 35 отраслей промышленности.

В 2018 году мы открыли собственное производство ТЭП, ТПВ, биопластиков и компаундов. Уже сегодня можем представить более 500 новых марок и 12000 тонн готового полимерного сырья в год за счет высокой производственной мощности.

Все полимерное сырьё производится исключительно на европейском оборудовании. Три производственные линии имеют производительность до 2100 кг/час, а современная лаборатория позволяет тщательно контролировать качество выпускаемой продукции и разрабатывать уникальные марки по требованию заказчиков.



НАШ ПРОДУКТ
ТПВ MASFLEX

ПРЕИМУЩЕСТВА ТПВ MASFLEX

Термопластичный вулканизат (ТПВ/TPV)

ТПВ MASFLEX изготовлен из эластомерной фазы (динамически вулканизированный каучук EPDM), которая глубоко диспергирована в полиолефиновой термопластичной матрице. Термопластичная матрица позволяет легко перерабатывать ТПВ MASFLEX с помощью литья под давлением и экструзии, в то время как его эластомерная фаза имеет резиноподобные характеристики, такие как эластическое восстановление и мягкость.



Высокая химическая
стойкость



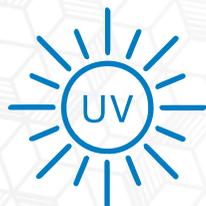
Рабочие температуры
от -60°C до 130°C



Твердость
от 45 до 90 по Шору А



Повышенная
малобензиностойкость

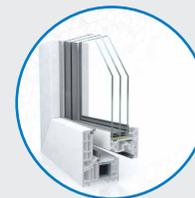


УФ-стойкость



Высокая
теплоизоляция

ПРИМЕНЕНИЕ ТПВ MASFLEX



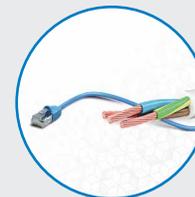
Уплотнители

Оконные и дверные,
произведенные методом
экструзии и ко-экструзии



Автомобили

Автомобильные коврики,
уплотнители, запчасти



Кабель

Оболочка кабеля



Спортивный инвентарь

Ручки, колеса, детали



Бытовая техника

Антивибрационные опоры,
трубки, уплотнители, втулки,
амортизаторы



Прочее

Прокладки, уплотнительные
кольца, трубы высокого и
низкого давления

ТПВ MASFLEX МАРКИ

Термопластичный вулканизат на основе EPDM каучука, форма выпуска: гранулы

Обозначения марки:

NAT - натуральный цвет

BLK - черный цвет

N&B - натуральный / черный цвет

CAB - для кабеля

Метод переработки: ЭКСТРУЗИЯ

Свойства	Марка Единица измерения	50409N&B9011	55409BLK9011	55409NAT9011	60409NAT9011	60409BLK9011	60409BLK9012 CAB	65409NAT9011	65409BLK9011	70409NAT9011	70409BLK9011	75409NAT9011	75409BLK9011	80409N&B9011	90409NAT9011	90409BLK9011	90409BLK9011
		Твердость	Шор А	50	55	55	60	60	60	65	65	70	70	75	75	80	90
Плотность	г/см ³	0,96	0,96	0,98	0,98	0,96	0,9	0,98	0,96	0,98	0,96	0,98	0,96	0,96	0,96	0,98	0,96
Условная прочность при растяжении	МПа	3,20	3,60	4,00	4,00	3,90	4,00	4,00	4,40	4,80	4,00	5,10	5,10	5,60	6,60	10,00	7,10
Относительное удлинение при разрыве	%	400	400	300	300	400	550	300	400	400	300	350	350	350	350	300	350
Относительная остаточная деформация сжатия при 70°C	%	27,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	35,0	35,0	35,0

Переработка: ЛИТЬЕ

Свойства	Марка Единица измерения	45409NAT9021	50409N&B9021	55409BLK9021	55409NAT9021	60409NAT9021	60409BLK9021	65409N&B9021	65409BLK9011	70409NAT9011	70409BLK9011	75409NAT9011	75409BLK9011	80409N&B9011	90409NAT9011	90409BLK9011	90409BLK9011
		Твердость	Шор А	45	50	55	55	60	60	65	70	70	70	75	80	85	85
Плотность	г/см ³	0,94	0,96	0,92	0,96	0,96	0,96	0,96	0,96	0,96	0,98	0,96	0,96	0,96	0,96	0,96	0,96
Условная прочность при растяжении	МПа	3,00	2,90	4,00	3,20	3,60	4,00	3,90	4,40	4,40	4,00	4,80	5,10	5,60	6,00	6,00	6,30
Относительное удлинение при разрыве	%	500	400	500	400	400	300	400	400	400	300	350	350	350	350	350	350
Относительная остаточная деформация сжатия при 70°C	%	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	35,0	30,0	35,0	35,0



Варшавское шоссе, дом 1, стр. 1С2,
офис В-218, Москва, 117105, Россия

www.rusplast.com

rusplast@rusplast.com

+7 (495) 134-33-14



БИОПЛАСТИК ВІОСТАР



Варшавское шоссе, дом 1, стр. 1С2,
офис В-218, Москва, 117105, Россия
www.rusplast.com
rusplast@rusplast.com
+7 (495) 134-33-14

О компании

Компания "Руспласт" занимается производством и поставкой полимерного сырья и ведёт свою деятельность уже 20 лет. Мы работаем с более чем 50 надёжными поставщиками и реализуем более 140 наименований сырья для 35 отраслей промышленности.

В 2018 году мы открыли собственное производство ТЭП, ТПВ биопластиков и компаундов. Уже сегодня можем представить более 500 новых марок и 12000 тонн готового полимерного сырья в год за счет высокой производственной мощности.

Все полимерное сырье производится исключительно на европейском оборудовании. Три производственные линии имеют производительность до 2100 кг/час, а современная лаборатория позволяет тщательно контролировать качество выпускаемой продукции и разрабатывать уникальные марки по требованию заказчиков.



НАШ ПРОДУКТ БИОПЛАСТИК BIOSTAR

ПРЕИМУЩЕСТВА БИОПЛАСТИКА BIOSTAR

Биопластик BIOSTAR производства Руспласт - полимерный материал на основе растительного сырья, произведенный с использованием инновационных технологий. Основным компонентом является кукурузный крахмал индустриального качества, который не используется для изготовления пищевых продуктов.

1 ЭКОНОМИЧНОСТЬ

- Низкая себестоимость пленок и изделий
- Стандартные режимы переработки

2 ЭКОЛОГИЧНОСТЬ

- Срок компостирования сокращен более чем в 10 раз
- На 40% снижено образование микропластика
- Уменьшает углеродный след на 40%

3 ПРОСТАЯ ПЕРЕРАБОТКА

- Использует возобновляемые источники сырья
- Отлично перерабатывается вторично



ПРИМЕНЕНИЕ **БИОПЛАСТИКА VIOSTAR** ДЛЯ ЭКСТРУЗИИ ПЛЕНОК И ЛИСТОВ



- Пакеты
- Упаковочные пленки
- Крышки
- Одноразовая посуда
- Термоформуемая упаковка (корэкс, ланч-боксы и т.д.)

для ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ

Простая экструзия и раздув

- ПТР 5-30
- Процессинговые добавки
- Прочность при разрыве не менее 8МПа
- Стандартные режимы

Широкий ассортимент -

Толщины от 10мкм до 10мм и более

Вторичная переработка

Соответствует требованиям по применению биогибридов в биоразлагаемых материалах

для ПОКУПАТЕЛЕЙ

Убивает бактерии и вирусы

Соответствует экологическому тренду потребления

Низкая цена

Соответствует требованиям по применению биогибридов в биоразлагаемых материалах

Приятный карамельный запах

ПРИМЕНЕНИЕ БИОПЛАСТИКА BIOSTAR ДЛЯ ЛИТЬЯ



- Пищевые контейнеры,
ведра, тазы

- Канцтовары

- Игрушки

- Оправы для очков



ДЛЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ

Простое литье

- ПТР 5-30
- Процессинговые добавки
- Прочность при разрыве не менее 8МПа
- Стандартные режимы

Вторичная переработка

Низкая себестоимость

Соответствует требованиям по применению биогбридов в биоразлагаемых материалах

ДЛЯ ПОКУПАТЕЛЕЙ

Убивает бактерии и вирусы

Соответствует экологическому тренду потребления

Низкая цена

Соответствует требованиям по применению биогбридов в биоразлагаемых материалах

Приятный карамельный запах

МАРКИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

БИОПЛАСТИКА BIOSTAR ЛИНИИ PE, PP

BIOSTAR линии PE, PP — новая марка мастербатч или концентрат биокомпаунд представляет собой гомогенную смесь термопластичного крахмала (ТПК) с полиэтиленом / полипропиленом (ПЭ / ПП). Эти марки предназначены для смешивания в различных пропорциях с полиэтиленом / полипропиленом при производстве пленки методом экструзии или раздува. Этот биокомпаунд изготовлен на основе кукурузного крахмала индустриального качества, который не используется для приготовления пищи.

ТУ 20.59.59-006-11494100-2019	PE	PE	PE	PE	PE	PE F	PE F	PP	PP	PP	PP
	6040	6040 A	6040 A1	7030	7030 A	4060	4060 A	4060	4060 A	406001	406001 A
Содержание органического сырья, %	59	59	59	67	67	33	33	37	37	34	34
Биодеградация	+++	+++	+++	++++	++++	++	++	++	++	++	++
Скорость Биодеградации	+++	+	+	+++	+	++	+	++	+	++	+
Изделия											
Литье								++	++	+++	+++
Экструзия от 200мкм	++	++	++	++	++	++	++				
Экструзия, раздув от 30мкм	+	+	+	+	+	++	++				
Экструзия, раздув от 10мкм						++	++				
Характеристики											
ПТР, 190°С., 5кг	2°	2°	2°	2°	2°	2°	2°	10°	10°	20°	20°
Содержание влаги, %, не более	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Прочность при разрыве, МПа, не менее						23	23	35	35	33	33
Температура плавления, °С	117°	117°	117°	117°	117°	117°	117°	121°	121°	123°	123°
Характеристики пленок											
Прочность при растяжении, МПа, не менее	8*	8*	8*	8*	8*	9	9				
Прочность при разрыве, МПа, не менее	7*	7*	7*	7*	7*	7	7				
Удлинение при разрыве, МПа, не более	250*	250*	250*	250*	250*	330	330				
Стойкость к проколу	3*	3*	3*	3*	3*	3	3				

*- результаты получены на пленке полученной из смеси BioStar с ПЭ в соотношении 50/50

МАРКИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

БИОПЛАСТИКА BIOSTAR ЛИНИЯ ULTRA

BIOSTAR линии ULTRA это биоразлагаемый и 100% компостируемый полимерный компаунд на основе смеси полимолочной кислоты (PLA) и биоразлагаемых сложных полиэфиров и кукурузного крахмала. Этот компаунд разработан для обеспечения высокого уровня механической прочности, выдающихся свойств удлинения и ударной вязкости. Марки изготовлена с использованием сырья полученного из возобновляемых ресурсов.

ТУ 20.59.59-007-11494100-2020	ULTRA	ULTRA	ULTRA	ULTRA
	100	100 A	101	101 A
Компостируемость, %	100	100	100	100
Скорость биодegradации, дней	180	230	180	230
Изделия				
Экструзия от 200мкм	+	+	+	+
Экструзия, раздув от 30 мкм	++	++	++	++
Экструзия, раздув от 10 мкм	+++	+++	+++	+++
Характеристики				
ПТР, 190°C, 5кг	2°	2°	2°	2°
Содержание влаги, %, не более	0,45	0,45	0,45	0,45
Прочность при разрыве, МПа, не менее	20	20	19	19
Температура плавления, °C	130°	130°	130°	130°
Характеристики пленок				
Прочность при растяжении, МПа, не менее	11	11	10	10
Прочность при разрыве, МПа, не менее	10	10	9	9
Удлинение при разрыве, МПа, не более	550	550	500	500
Стойкость к проколу	3	3	3	3



Варшавское шоссе, дом 1, стр. 1С2,
офис В-218, Москва, 117105, Россия

www.rusplast.com

rusplast@rusplast.com

+7 (495) 134-33-14



ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПОЛИМЕРНЫЕ ДОБАВКИ MASBATCH



Марки для повышения
ударопрочности



Марки для повышения
морозостойкости



Специальные марки

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПОЛИМЕРНЫЕ ДОБАВКИ MASBATCH. МАРКИ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ УДАРОПРОЧНОСТИ И МОРОЗОСТОЙКОСТИ

На базе высокодиспергированных стирольных каучуков и концентратов стабилизационных присадок синергетического действия.

Марка	Рекомендации к применению	Полимеры							Термостойкость	Рекомендуемый процент ввода
		ПС	ПЭВД	ПЭНД	ПП гомополимер	ПП блоксополимер	АБС-пластик	ЭВА		
Re-120001N/MF	Увеличивает эластичность, износостойкость и срок эксплуатации изделий из полимеров при отрицательных температурах. Способствует улучшению процессов глубокой вытяжки при термоформовании листов и лент из ПП, ПС, АБС значительно сокращает количество "волосков" ("заусенцев") при вырубке, позволяет снизить толщину изделий без ухудшения физико-механических показателей. Оказывает пластифицирующее действие в процессе высокотемпературной переработки вторичных пластиков, выравнивает течение расплава и устраняет его пульсацию. Увеличивает производительность. Придает стабильность размеров геометрии - изделия, при этом уменьшая усадку. Работает как нуклеирующий и армирующий агент в АБС, ПС, ПП	+	+	+	+	+	+		240°C	2-8%
F-120002N/MF	Марка увеличивает эластичность, износостойкость и срок эксплуатации изделий из полимеров при отрицательных температурах. Способствует улучшению процессов термоформования тонких лент из ПС, значительно сокращает количество "волосков" ("заусенцев") при вырубке. Оказывает пластифицирующее действие в процессе переработки вторичных пластиков, выравнивает течение расплава и устраняет его пульсацию. Подходит для изношенных шнеков. Может использоваться для изделий, обрабатываемых паром.	+	+	+	+	+	+		250°C	2-8%
F-120005N/MF	Марка увеличивает износостойкость и срок эксплуатации изделий из полимеров при отрицательных температурах. Способствует улучшению процессов термоформования тонких лент из ПС, значительно сокращает количество "волосков" ("заусенцев") при вырубке. Оказывает пластифицирующее действие в процессе переработки вторичных пластиков, выравнивает течение расплава и устраняет его пульсацию. Увеличивает производительность. Придает стабильность размеров - геометрии- изделия, при этом уменьшая усадку (хорошо держит форму экструзионной заготовки). Работает как нуклеирующий агент в ПП.	+	+	+	+	+			250°C	2-8%
F-120009N/MF	Комплексный модификатор кольцевой жесткости для ПП, ПЭ, УПС, на базе минерального армирующего компонента высокодиспергированного в графитированной полимерной матрице с использованием эластомерной пластификации для устранения эффекта хрупкости на готовом изделии. Увеличивает прочность и кольцевую жесткость изделий. Уменьшает усадку материала при литье под давлением, устраняет деформации экструзионной заготовки. Работает как нуклеирующий агент в ПП.	+	+	+	+	+			250°C	2-8%
F-120020N/MF	Увеличивает эластичность, износостойкость и срок эксплуатации изделий из полимеров при отрицательных температурах. Способствует улучшению процессов глубокой вытяжки при термоформовании листов и лент из ПП, ПС, АБС значительно сокращает количество "волосков" ("заусенцев") при вырубке, позволяет снизить толщину изделий без ухудшения физико-механических показателей. Оказывает пластифицирующее действие в процессе высокотемпературной переработки вторичных пластиков, выравнивает течение расплава и устраняет его пульсацию. Увеличивает производительность. Придает стабильность размеров - геометрии - изделия, при этом уменьшая усадку. Работает как нуклеирующий и армирующий агент в АБС, ПС, ПП.	+	+	+	+	+	+		265°C	2-8%
F-120981N/MF	Марка на основе стирольных каучуков диспергированных в полиолефиновой матрице в составе которого концентрат УФ-адсорбера, антиоксиданты синергетического действия в комплексе с агентом совмещения на основе привитого МАН и осушающая добавка.	+	+	+	+	+	+		250°C	2-8%
F-120982N/MF	Марка на основе стирольных каучуков диспергированных в полиолефиновой матрице (в составе которого концентрат УФ-адсорбера, антиоксиданты синергетического действия в комплексе с агентом совмещения на основе привитого МАН).	+	+	+	+	+	+		250°C	2-8%
F-120983N/MF	Марка на основе стирольных каучуков диспергированных в полиолефиновой матрице (в составе которого концентрат УФ-адсорбера и антиоксидантов синергетического действия).	+	+	+	+	+	+		250°C	2-8%
F-140001N/MF	Марка базируется на высоковязком стирольном каучуке. Применяется для изделий полученных экструзией, не влияет на вязкость модифицируемого полимера. Подходит для модификации ПС ленты (лист для термоформования). Способствует снижению возникновения заусенцев при вырубке изделий из ПС ленты. Увеличивает срок службы изделий без потери эксплуатационных свойств.	+	+	+	+	+	+	+	240°C	2-8%
F-200002N/MF	Марка базируется на высокодиспергированном линейном бутадиен-стирольном сополимере. Стабилизирует процесс переработки, выравнивает течение расплава в массе, устраняет дефекты поверхности изделий из вторичных полимерных материалов, не имеет запаха.	+		+	+				260°C	2-8%
F-200003N/MF	Марка базируется на высоковязком стирольном каучуке. Применяется для изделий полученных экструзией, не влияет на вязкость модифицируемого полимера.			+	+				260°C	2-8%
F-200009N/MF	Марка базируется на высоковязком динамически вулканизированном зилен-пропилен-диеновом каучуке, не влияет на вязкость модифицируемого полимера. Применяется для изделий полученных экструзией и литьем под давлением, не влияет на вязкость модифицируемого полимера.				+	+			260°C	1-20%
F-200016N/MF-MA05	"Марка базируется на высокодиспергированном линейном бутадиен-стирольном сополимере с привитым функциональными ангидридными и карбоксильными активными группами, которые способствуют компатибилизации полярных и неполярных веществ. Применяется для компатибилизации ПП/ПЭ, ПП/ПС, ПЭ/ПС, ПП/АБС, ПЭ/АБС, стабилизирует процесс переработки, выравнивает течение расплава в массе, устраняет дефекты поверхности изделий из вторичных полимерных материалов, не имеет запаха."	+	+	+	+	+	+	+	250°C	2-8%
F-230001N/MF	Марка с высокой степенью дисперсии по отношению к высокотекучему полипропилену. Применяется для изделий полученных экструзией и литьем под давлением. При вводе добавки 0,5-3% в гомополимер полипропилена не влияет на изменение оптических свойств полимера.	+	+	+	+	+		+	270°C	2-8%

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПОЛИМЕРНЫЕ ДОБАВКИ MASBATCH СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАРКИ

Марка	Рекомендации к применению	Полимеры							Термостойкость	Рекомендуемый процент ввода
		ПС	ПЭВД	ПЭНД	ПП гомополимер	ПП блоксополимер	ЭВА	ТЭП, ППВ, ЭПДК, ПЭТ		
F-120901N/Paper	Добавка для изготовления ""бумагоподобных"" пленок. Марка на базе смеси минеральных компонентов с различным размером частиц (размер частиц меньше 6 мкм). Увеличивает угол смачивания поверхности ПЭ, придавая адгезивные свойства. Дает возможность нанесения печати на ПЭ пленку без дополнительного каронирования от 30% и нанесение водоэмульсионной печати на поверхность пленки при вводе добавки от 50%. А также повышает физико-механические свойства изделия. При введении добавки также повышается ударопрочность, деформационная теплостойкость и размерная стабильность.		+	+					250°C	50-100%
F-120903N/Paper	Добавка для изготовления ""бумагоподобных"" пленок. Марка на базе смеси минеральных компонентов с различным размером частиц (размер частиц от 6 мкм). Увеличивает угол смачивания поверхности ПЭ, придавая адгезивные свойства. Дает возможность нанесения печати на ПЭ пленку без дополнительного каронирования от 30% и нанесение водоэмульсионной печати на поверхность пленки при вводе добавки от 50%. А также повышает физико-механические свойства изделия. При введении добавки также повышается ударопрочность, деформационная теплостойкость и размерная стабильность."		+	+					250°C	50-100%
F-120905N/MF	Низкотемпературная добавка (температура переработки 150-160°C), для образования барьерного слоя, способствующего уменьшению показателей водопроницаемости и газопроницаемости. Обладает высокой дисперсией в полиолефиновых полимерах. Может применяться для экструзии барьерных пищевых пленок. При использовании добавки для изготовления пищевой упаковки увеличивает срок хранения свежих продуктов и напитков.		+	+	+	+	+	+	300°C	50-100%
F-120911N/AMD	Антибактериальная добавка, разрушающая клеточную структуру микроорганизмов, продлевает срок хранения продуктов. Безопасна для здоровья человека. Обладает длительным периодом действия и устойчивостью к высоким температурам.	+	+	+	+	+			250°C	1,5-2,0%
F-120911N/AMD-U	Антибактериальная добавка, разрушающая клеточную структуру микроорганизмов, продлевает срок хранения продуктов. Безопасна для здоровья человека. Обладает длительным периодом действия и устойчивостью к высоким температурам. В состав добавки входит УФ-стабилизатор.	+	+	+	+	+			250°C	1,5-2,0%
F-120912N AMD-OB	Антибактериальная добавка, разрушающая клеточную структуру микроорганизмов, продлевает срок хранения продуктов. Безопасна для здоровья человека. Обладает длительным периодом действия и устойчивостью к высоким температурам. В состав добавки входит антипиратская присадка для идентификации готовой продукции, создает ""невидимую"" маркировку."	+	+	+	+	+			250°C	1,5-2,0%
F-120925B/MF	Добавка с высоким содержанием активного вещества (не менее 40%) - терморасширяющийся графит. Повышает теплоизоляционные, электропроводные и огнеупорные свойства, а также увеличивает удельную прочность при воздействии высоких температур на изделие.		+	+	+	+			300°C	1-20%

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ПОЛИМЕРНЫХ ДОБАВОК MASBATCH

Вид переработки	Область применения	Модификация свойств	Марка ФПД MasBatch
ПП экструзия	Трубы напорные, трубы канализационные	Ударопрочность и кольцевая жесткость, морозостойкость, применение вторичных материалов	F-200009N/MF, F-120925B/MF
	Древесно-полимерные композиты (ДПК)	Ударопрочность, морозостойкость, УФ-стойкость, защита от старения	F-120981N/MF, F-120982N/MF, F-120983N/MF
ПЭ экструзия	Канализационные трубы, гофра трубы, пленка с эффектом бумаги	Ударопрочность и кольцевая жесткость, морозостойкость, применение вторичных материалов	F-120009N/MF, F-120925B/MF
	Древесно-полимерные композиты (ДПК)	Адсорбционные свойства материалов	F-120901N/Paper, F-120903N/Paper
АБС экструзия	АБС лист	Ударопрочность, морозостойкость, применение вторичных материалов	F-120002N/MF, F-120020N/MF, F-200016N/MF-MA05
ПП, ПЭ, ПС (термоформовочный лист)	Одноразовая посуда, йогурт контейнеры, кофейные крышки, корекс упаковка (торты, печенья, контейнер для яиц), раскладные кассеты, ланч боксы	Гибкость, устранение заусенцев при вырубке, снижение толщины листа, применение вторичных материалов, морозостойкость	Re-120001N/MF, F-120002N/MF, F-120005N/MF, F-140001N/MF, F-200002N/MF, F-200003N/MF, F-200016N/MF-MA05, F-230001N/MF
ПП, ПС литье под давлением	Корпусные изделия, пластиковые поддоны	Морозостойкость, ударопрочность, применение вторичных материалов	Re-120001N/MF, F-120002N/MF, F-120005N/MF, F-140001N/MF, F-200002N/MF, F-200003N/MF, F-200016N/MF-MA05, F-230001N/MF
ПП, ПЭ ротационное формование	Дорожные разграничители	Морозостойкость, ударопрочность	Re-120001N/MF, F-120002N/MF, F-120005N/MF, F-140001N/MF, F-200002N/MF, F-200003N/MF, F-200009N/MF, F-230001N/MF



**ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПОЛИМЕРНЫЕ
ДОБАВКИ ДЛЯ ПЛЕНОК
ФПД MASBATCH**

Марка	Активное вещество	Содержание активных в-в	Рекомендации к применению	Полимеры	Термостойкость	Рекомендуемый процент ввода			
ПОЦЕССИНГОВЫЕ ДОБАВКИ ФПД MASBATCH									
F-120101N/ST-PPA	фторполимер + синергист	3%	Добавка очень быстрого действия, предотвращает разрыв расплава, увеличивает производительность линии за счет снятия давления и токовых нагрузок, улучшает качество поверхности пленок, предотвращает образования нагаров при производстве пленок методом рукавной экструзии с вводом мЛПЭНП.	ЛПЭНП/ м-ЛПЭНП ЛПЭНП + м-ЛПЭНП ПЭНП + м-ЛПЭНП ПЭНП, ПЭВП	250°C	0,5-2%			
F-120106N/ST-PPA		4%							
F-120107N/HT-PPA		5%							
F-120102N/HT-PPA	фторполимер без синергиста	3%	Добавка предотвращает образование внутренних и внешних нагаров в адаптерах и фильере, уменьшает количество гелей при термической деструкции, улучшает качество профиля пленки при переработке методом плоскощелевой экструзии. Также применяется в производстве моно- и многослойных, минералонаполненных пленок, получаемых методом раздува рукава. Применение добавки в этих процессах необходимо для высокой защиты от нагаров у ПЭНП и более качественного распределения минерала, снижения давления и устранения разрывов расплава в пленках из ПЭВП.	ЛПЭНП/м-ЛПЭНП ПЭНП ПЭВП смеси ПЭ наполненные компаунды на ПЭ	300°C	0,5-2%			
F-120103N/HT-PPA		5%				0,25-1%			
F-150105N-PPA	фторполимер без синергиста	1,5%	Добавка предотвращает образование внутренних и внешних нагаров в адаптерах и фильере, уменьшает количество гелей при термической деструкции, улучшает качество профиля пленки при переработке методом экструзии с выдувом рукава. Применение добавки необходимо для высокой защиты от нагаров, более качественного распределения материалов, снижения давления и устранения разрывов расплава в пленках из ПЭНП.	ЛПЭНП/м-ЛПЭНП ПЭНП ПЭВП смеси ПЭ	280°C	1-3%			
F-200101N-PPA		3%				Добавка предотвращает образование внутренних и внешних нагаров в адаптерах и фильере, уменьшает количество гелей при термической деструкции, улучшает качество профиля пленки при переработке методом плоскощелевой экструзии. Также применяется в производстве моно- и многослойных, минералонаполненных пленок. Применение добавки необходимо для высокой защиты от нагаров и более качественного распределения минерала, снижения давления и устранения разрывов расплава в пленках.	ПП	310°C	0,5-2%
F-200102N-PPA		5%							0,25-1%
F-400101N/HT-PPA		5%	Добавка предотвращает образование внутренних и внешних нагаров в адаптерах и фильере, уменьшает количество гелей при термической деструкции, улучшает качество профиля пленки при переработке методом плоскощелевой экструзии. Также применяется в производстве моно- и многослойных, минералонаполненных пленок, получаемых методом раздува рукава.	ПА-6, ПА-12		0,5-2%			

Марка	Активное вещество	Содержание активных в-в	Рекомендации к применению	Полимеры	Термостой- кость	Рекомен- дуемый процент ввода	
АНТИБЛОКИ ФПД MASBATCH							
F-100401N/AB	синтетический, аморфный диоксид кремния	20%	Добавка для создания микрошероховатости поверхности, которая уменьшает адгезию между слоями пленок.	ЛПЭНП/м-ЛПЭНП ПЭНП ПЭВП смеси ПЭ	240°C	1-3%	
F-100402N/AB		50%	Добавка для создания микрошероховатости поверхности, которая уменьшает адгезию между слоями пленок. Повышенная концентрация.			0,5-2%	
ВНЕШНИЕ СМАЗКИ (СЛИПЫ) ФПД MASBATCH							
F-100301N/S-OA	олеамид	6%	Слип быстрого действия на основе амида олеиновой кислоты. Внешний смазывающий эффект в пленках и литевых изделиях.	ЛПЭНП/м-ЛПЭНП ПЭНП ПЭВП смеси ПЭ	220°C	0,5-3%	
F-100302N/S-ER	эрукамид	6%	Слип медленного действия на основе эрукамида. Внешний смазывающий эффект в пленках и литевых изделиях.			0,5-2%	
F-100303N/S-ER		20%	Слип медленного действия на основе эрукамида. Внешний смазывающий эффект в пленках и литевых изделиях. Повышенная концентрация.			0,5-2%	
КОМБИНИРОВАННЫЕ ДОБАВКИ (СЛИП/АНТИБЛОК) ФПД MASBATCH							
F-100501N/S(AB)	эрукамид + синтетический, аморфный диоксид кремния	5-20%	Комбинированная добавка слип агента медленного действия и синтетического, аморфного диоксида кремния.	ЛПЭНП/м-ЛПЭНП ПЭНП, ПЭВП, смеси ПЭ	230°C	0,5-3%	
F-220501N/S(AB)	эрукамид + синтетический, аморфный диоксид кремния		Комбинированная добавка, сочетающая в себе свойства слип и антиблок агентов. При экструзии: Однослойные и многослойные пленки, полученные методом раздува рукава или на каст-линиях. Облегчает контроль коэффициента трения при изготовлении пленок, снижает возможность залипания изделия на валах намоточных станций, предотвращает соскальзывание слоев при намотке, способствуя более высокому качеству рулона, а также облегченному раскрытию пакета. При литье под давлением: Повышает шероховатость поверхности изделий, уменьшая адгезивные свойства верхнего слоя изделия. Улучшает проливаемость изделий сложной конфигурации, облегчает съем.			ПП (гомо-, рандом-, блоксополимер).	1-3%
F-220502N/S(AB)	эрукамид + синтетический, аморфный диоксид кремния		Комбинированная добавка, сочетающая в себе свойства слип и антиблок агентов. При экструзии: Однослойные и многослойные пленки, полученные методом раздува рукава или на каст-линиях. Облегчает контроль коэффициента трения при изготовлении пленок, снижает возможность залипания изделия на валах намоточных станций, предотвращает соскальзывание слоев при намотке, способствуя более высокому качеству рулона, а также облегченному раскрытию пакета. При литье под давлением: Повышает шероховатость поверхности изделий, уменьшая адгезивные свойства верхнего слоя изделия. Улучшает проливаемость изделий сложной конфигурации, облегчает съем.				1-3%

Марка	Активное вещество	Содержание активных в-в	Рекомендации к применению	Полимеры	Термостойкость	Рекомендуемый процент ввода
СТАБИЛИЗАЦИОННЫЕ СОСТАВЫ (КОМПЛЕКСЫ АНТИОКСИДАНТ/ ТЕРМОСТАБИЛИЗАТОР/ ПОГЛОТИТЕЛЬ К-Т) ФПД MASBATCH						
F-120201N/Stab-AO	стабилизационный комплекс синергитического действия на базе АО первичного и вторичного типа (1 : 1)	15%	Стабилизирует весь процесс переработки, предотвращает термомеханическую деструкцию, окисление готового изделия на воздухе, в процессе хранения, транспортировки, эксплуатации.	ЛПЭНП/ м-ЛПЭНП ЛПЭНП + м-ЛПЭНП ПЭНП + м-ЛПЭНП ПЭНП, ПЭВП смеси ПЭ наполненные компаунды на ПЭ	290°C	1-3%
F-120202N/Stab-AOSt	стабилизационный комплекс синергитического действия на базе АО первичного и вторичного типа (1 : 1) + поглотитель кислот	20%	Стабилизирует весь процесс переработки, предотвращает термомеханическую деструкцию, окисление готового изделия на воздухе, в процессе хранения, транспортировки, эксплуатации. Несет защитную функцию для шнеков и цилиндра экструдера в зоне подачи и пластификации базового полимера, предотвращает образования эрозии шнеков (образование эрозии происходит из-за воздействия остаточного катализатора базового полимера).			
F-120203N/Stab-AO	стабилизационный комплекс синергитического действия на базе АО первичного и вторичного типа (1 : 4). Эффективная защита при повышенных Т	15%	Предотвращает термомеханическую деструкцию. Высокая стабилизация процесса переработки, защита готового изделия от окисления на воздухе, в процессе хранения, транспортировки и эксплуатации.		325°C	1-3%
F-120204N/Stab-AOSt	стабилизационный комплекс синергитического действия на базе АО первичного и вторичного типа (1 : 4) + поглотитель кислот. Эффективная защита при повышенных Т	20%	Предотвращает термомеханическую деструкцию. Высокая стабилизация процесса переработки, защита готового изделия от окисления на воздухе, в процессе хранения, транспортировки и эксплуатации. Несет защитную функцию для шнеков и цилиндра экструдера в зоне подачи и пластификации базового полимера, предотвращает образования эрозии шнеков (образование эрозии происходит из-за воздействия остаточного катализатора базового полимера).			
ДОБАВКИ ДЛЯ ВТОРИЧНОЙ ПЕРЕРАБОТКИ СЫРЬЯ						
F-200901N/5x	проприетарный компонент	5%	Добавка, изменяющая текучесть полипропилена, снижающая его вязкость (увеличивает ПТР). При использовании добавки с ПЭНД и ПЭВД происходит динамическая вулканизация материала и сшивка, что приводит к снижению ПТР (может быть использована для снижения текучести у полиэтиленов и получения нужных свойств по пластичности)	ПП (гомо- блоксополимер), ПЭ (ПЭНП, ПЭВП).	230°C	0,5-5%

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ПОЛИМЕРНЫХ ДОБАВОК ДЛЯ ПЛЕНОК ФПД MASBATCH

Вид переработки	Область применения	Модификация свойств	Марка ФПД MASBATCH
ПЭ пленка (каст)	Стрейч пленка	Снижение технологических простоев, нагара, пульсации расплава, гелеобразования, разнотолщинности, увеличение производительности	F-120101N/ST-PPA - F-120107N/HT-PPA, F-150105N-PPA
		Уменьшение адгезии между слоями	F-100401N/AB, F-100402N/AB, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Снижение слипания	F-100301N/S-OA, F-100302N/S-ER, F-100303N/S-ER, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Предотвращение термодеструкции	F-120201N/STAB-AO, F-120204N/STAB-AOSt
		Предотвращает окисление при хранении, транспортировке и эксплуатации	F-120201N/STAB-AO, F-120204N/STAB-AOSt
ПЭ пленка (выдув)	Термоусадочная пленка, укрывная пленка, изготовление пакетов	Снижение технологических простоев, нагара, пульсации расплава, гелеобразования, разнотолщинности, увеличение производительности	F-120101N/ST-PPA - F-120107N/HT-PPA, F-150105N-PPA
		Уменьшение адгезии между слоями	F-100401N/AB, F-100402N/AB, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Снижение слипания	F-100301N/S-OA, F-100302N/S-ER, F-100303N/S-ER, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Предотвращение термодеструкции	F-120201N/STAB-AO - F-120204N/STAB-AOSt
		Предотвращает окисление при хранении, транспортировке и эксплуатации	F-120201N/STAB-AO - F-120204N/STAB-AOSt
ПП пленка (каст)	Ламинация, полиграфическая упаковка (макаронные изделия, металлизированная ламинация)	Снижение технологических простоев, нагара, пульсации расплава, гелеобразования, разнотолщинности, увеличение производительности	F-200101N-PPA, F-200102N-PPA
		Уменьшение адгезии между слоями	F-100401N/AB, F-100402N/AB, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Снижение слипания	F-100301N/S-OA, F-100302N/S-ER, F-100303N/S-ER, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Предотвращение термодеструкции	F-120201N/STAB-AO, F-120204N/STAB-AOSt
		Предотвращает окисление при хранении, транспортировке и эксплуатации	F-120201N/STAB-AO, F-120204N/STAB-AOSt

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ПОЛИМЕРНЫХ ДОБАВОК ДЛЯ ПЛЕНОК

ФПД MASBATCH

Вид переработки	Область применения	Модификация свойств	Марка ФПД MASBATCH
ПП пленка (плоскощелевая экструзия двуосной ориентации)	BOPP (упаковка для цветов, упаковка для сигарет, кондитерская индивидуальная упаковка)	Снижение технологических простоев, нагара, пульсации расплава, гелеобразования, разнотолщинности, увеличение производительности	F-200101N-PPA, F-200102N-PPA
		Уменьшение адгезии между слоями	F-100401N/AB, F-100402N/AB, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Снижение слипания	F-100301N/S-OA, F-100302N/S-ER, F-100303N/S-ER, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Предотвращение термодеструкции	F-120201N/STAB-AO - F-120204N/STAB-AOSt
		Предотвращает окисление при хранении, транспортировке и эксплуатации	F-120201N/STAB-AO - F-120204N/STAB-AOSt
ПП пленка (выдув)	Индивидуальная пищевая упаковка, изготовление пакетов	Снижение технологических простоев, нагара, пульсации расплава, гелеобразования, разнотолщинности, увеличение производительности	F-200101N-PPA, F-200102N-PPA
		Уменьшение адгезии между слоями	F-100401N/AB, F-100402N/AB, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Снижение слипания	F-100301N/S-OA, F-100302N/S-ER, F-100303N/S-ER, F-100501N/S(AB), F-220501N/S(AB), F-220502N/S(AB)
		Предотвращение термодеструкции	F-120201N/STAB-AO, F-120204N/STAB-AOSt
		Предотвращает окисление при хранении, транспортировке и эксплуатации	F-120201N/STAB-AO, F-120204N/STAB-AOSt
ПА пленка	Искусственная колбасная оболочка, оболочка для сосисок	Снижение технологических простоев, нагара, пульсации расплава, гелеобразования, разнотолщинности, увеличение производительности	F-400101N/HT-PPA
		Уменьшение адгезии между слоями	F-100401N/AB, F-100402N/AB, F-100501N/S(AB)
		Снижение слипания	F-100301N/S-OA, F-100302N/S-ER, F-100303N/S-ER, F-100501N/S(AB)
		Предотвращение термодеструкции	F-120201N/STAB-AO - F-120204N/STAB-AOSt
		Предотвращает окисление при хранении, транспортировке и эксплуатации	F-120201N/STAB-AO - F-120204N/STAB-AOSt
Литье под давлением		Облегчение съема изделий	F-100301N/S-OA, F-100302N/S-ER, F-100303N/S-ER, F-200901N/5x



Москва, Варшавское шоссе, д.1 стр 1-2
БЦ WPlaza

www.rusplast.com
rusplast@rusplast.com
+7 (495) 134-33-14



Функциональные Полимерные Добавки
для дорожной разметки
ФПД MASBATCH

БАЗОВЫЕ МАРКИ

Функциональной Полимерной Добавки для дорожной разметки ФПД MASBATCH

Полимерные композиции являются модифицирующими добавками при производстве термопластика для дорожной разметки. Модификаторы изготовлены на основе стирольных каучуков, в которые введён пластификатор для улучшения перерабатываемости смеси. Ввод добавки увеличивает срок службы дорожной разметки, за счет улучшения физико-механических свойств готового продукта. Повышает эластичность смеси, что позволяет создать компаунд с хорошими эксплуатационными свойствами в широком диапазоне температур. Повышает износостойкость конечного продукта. Увеличивает адгезивные свойства композиции с асфальтом. Равномерно диспергируется в составе смеси.

Наименование марки:	D-100013N/MD-U	D-120011N/MF	D-120012N/MF	D-120013N/MF-U
Технические характеристики (физические):				
Твердость	10±5	35±5	25±5	25±5
Плотность	0,98±0,02	1,15±0,02	1,18±0,05	1,22±0,02
ПТР (190°C/2,16 кг), не менее	15	30	30	50
Относительное удлинение, не менее	2000	1400	1600	1400
Маслонаполненность, %	65	30	50	30
Термические характеристики:				
Температура начала плавления	100	100	100	100
Температурный предел хрупкости, не выше	-60	-60	-60	-60
Температурная стойкость (в течение 10 мин)	250	270	250	250
Ключевые свойства:				
Уменьшенный процент ввода	+	+	+	
Повышенная эластичность	+	+	+	+
Улучшенная диспергация	+	+		+
UV-стойкость	+			+
Когезия (улучшенная прочность)			+	
Повышенные компатибилизирующие свойства			+	
Улучшенная органолептика			+	
Повышенная тиксотропность				+
Средняя текучесть расплава				+

При необходимости в модификатор могут быть введены оптические отбеливатели, UV-адсорбер, специальные стаб. составы.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАРКИ

Функциональной Полимерной Добавки для дорожной разметки ФПД MASBATCH

Полимерная композиция на основе базовых марок с увеличенной текучестью расплава. Применяется для ремонта термопластика дорожной разметки.

Полимерная композиция на основе базовых марок желтого цвета.

Полимерная композиция на основе базовых марок. Применяется для контроля температурного режима расплава. Температура полного распределения 190°C. ("защита от дурака", "РОКА-УОКА")

Полимерная композиция на основе базовых марок с улучшенными адгезивными свойствами

Наименование марки:	D-100013N/MF-SPRAY	D-120012(Y191)/MF	D-120013BLUE/MF-U	D-120014N/MF-PR257.4
Технические характеристики (физические):				
Твердость	10±5	25±5	45±5	25±5
Плотность	0,98±0,02	1,18±0,05	0,94±0,02	1,22±0,02
ПТР (190°C/2, 16 кг), не менее	300	30	280	100
Относительное удлинение, не менее	1500	1600	1400	1200
Маслонаполненность, %	65	50	65	30
Термические характеристики:				
Температура начала плавления	100	100	90	110
Температурный предел хрупкости, не выше	-60	-60	-60	-60
Температурная стойкость (в течение 10 мин)	250	250	250	250
Ключевые свойства:				
Уменьшенный процент ввода	+	+	+	
Повышенная эластичность	+	+	+	+
Улучшенная диспергация	+	+		+
UV-стойкость	+			+
Когезия (улучшенная прочность)			+	
Повышенные компатибилизирующие свойства			+	
Улучшенная органолептика			+	
Повышенная тиксотропность				+
Маслонаполнение	высокое	среднее	среднее	среднее



Москва, Варшавское шоссе, д.1 стр 1-2
БЦ WPlaza

www.rusplast.com
rusplast@rusplast.com
+7 (495) 134-33-14