



АНИОН

СТАНДАРТНЫЕ ПОЛИМЕРЫ

ИНЖЕНЕРНЫЕ ПОЛИМЕРЫ

ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЕ ПОЛИМЕРЫ

О компании	4
Критерии выбора материала	5
Классификация полимеров	6
Рекомендации по транспортировке и хранению полимерных заготовок	8
Рекомендации по механической обработке полимерных заготовок	9
Общие параметры обработки	10
Технические характеристики материалов	12
Механическая обработка и раскрой пластика	16
Пластиковые отводные блоки для лифта	18
Высокотемпературные полимеры PEEK, PEEK A324, PPS A530, PPSU, PEI A410, ETFE A601, PET A100	21
Капролон Полиамид 6 блочный натуральный и окрашенный, Полиамид 6 блочный графитонаполненный, Полиамид 6 блочный маслonaполненный, Полиамид 6 блочный с дисульфидом молибдена, Полиамид 6 блочный маслonaполненный с дисульфидом молибдена, Полиамид 6 блочный УФ и термостабилизированный	31
Полиамид экструзионный и экструзионно-литой PA6 экструзионный, Sustamid 6 (PA6), PA6 экструзионно-литой, PA66 экструзионный	47
Полиоксиметилен POM-C, Sustarin C (POM-C), POM-H, Sustarin H (POM-H)	53
Полипропилен PP, Polystone P (PP-C), PP-C, Polystone P (PP-H), PP-H, Alpha Plus	59
Полиэтилен PE, Polystone G, PE-100, PE-HD	75
Высоко- и сверхвысокомолекулярный полиэтилен Polystone D, PE-500, Polystone M, PE-1000	85
Поливинилхлорид Trovidur EC, PVC-CAW	95

Сокращенные названия материалов указаны в соответствии с международным обозначением пластика.

Компания АНИОН образована в 1992 году и специализируется на производстве пластмассовых изделий. В настоящее время АНИОН является ведущей фирмой в России в области получения изделий из полиэтилена методом ротационного формования и производства полимерных полуфабрикатов из термопластичных инженерных пластиков (semi-finished thermoplastics).

АНИОН располагает двумя производственными площадками и складами в городах Клин (Московская область) и Дзержинск (Нижегородская область). Центральный офис компании и склад продукции расположен в г. Москве.

В 2006 году на производственной площадке в г. Клин было создано совместное предприятие с английской компанией «NYLACAST» по производству литого полиамида (cast-nylon) методом анионной полимеризации лактамов. В России данный продукт выпускается под торговым названием «полиамид 6 блочный (капролон).

С 2011 года начато производство стержней, втулок и плит методом экструзии инженерных пластиков. На современном европейском оборудовании

АНИОН производит широкий ассортимент заготовок из следующих материалов:

- полиэтилен (PE);
- полипропилен (PP);
- полиоксиметилен (POM-C, POM-H);
- полиамид 6 (PA6);
- полиамид 66 (PA66);
- полиамид 6 экструзионно-литой (PA6_ЭЛ).

В 2019 году освоено производство полиэфирэфиркетона (PEEK) и полифенилсульфона (PPSU).

В 2021 году начато производство заготовок из высокотемпературных полимеров:

- полиэфирэфиркетон (PEEK A324);
- полифенилсульфид (PPSA530);
- полиэфиримид (PEI A410);
- этилентетрафторэтилен (ETFE A601);
- полиэтилентерефталат (PET A100).

АНИОН выступает официальным дилером ведущих европейских компаний - производителей полимерных полуфабрикатов: SIMONA AG (Германия) и Rochling Sustaplast (Германия).



Правильный выбор полимерного материала позволит достичь необходимого уровня функциональности и безопасности изделия, увеличить продолжительность его срока службы.

Для определения типа полимера следует учитывать множество факторов, но прежде всего условия его эксплуатации.

При выборе материала рекомендуем учитывать все факторы, указанные на рис. 1 настоящего каталога.

Специалисты АНИОН всегда готовы оказать помощь в подборе полимера. Между тем запуск изделий в серийное производство следует осуществлять только по результатам практических испытаний материала.

Следует так же отметить, что технические характеристики полимеров, указанные в настоящем каталоге, носят информационно-справочный характер и не могут быть гарантированно точными для всех форм и модификаций материала.

Рис. 1

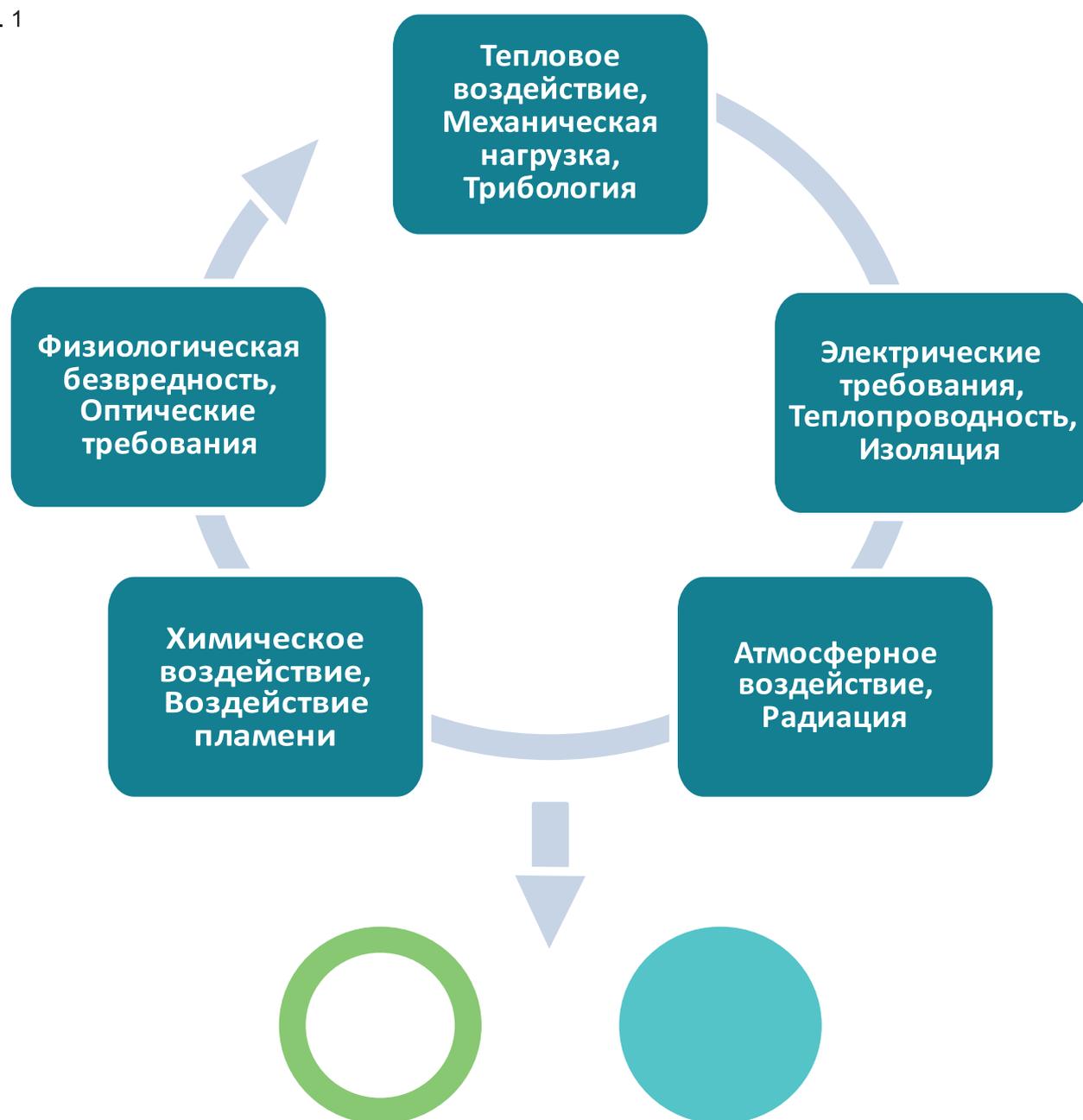
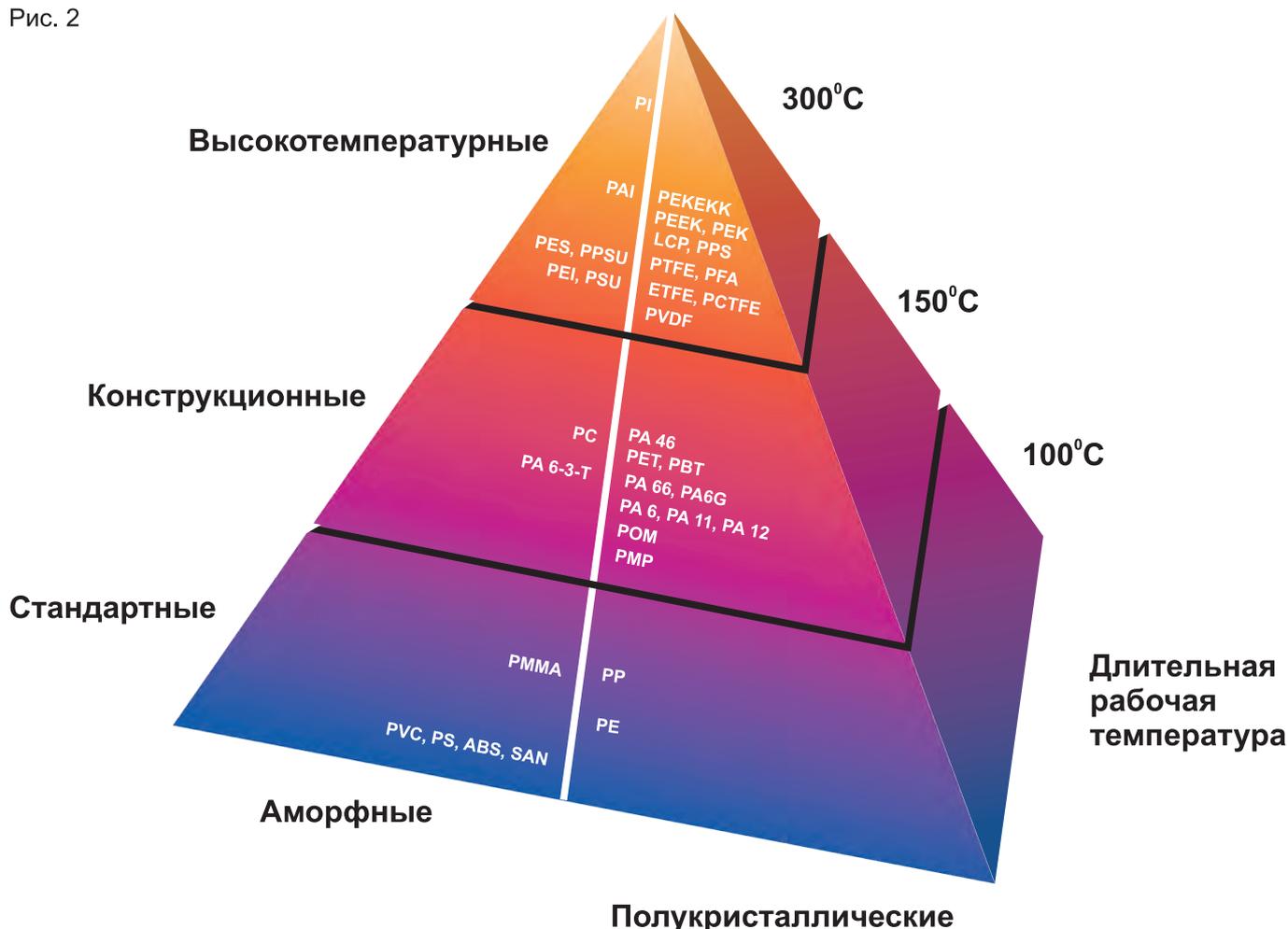


Рис. 2



Стандартные полимеры

Эта категория включает в себя такие широко применяемые полимеры, как полиолефины (PE и PP), применение которых многообразно, а постоянная рабочая температура не превышает 100°C.

Конструкционные полимеры

К данной группе полимеров относятся те, постоянная рабочая температура которых находится в диапазоне от 100 до 150°C. Полиамиды (PA) и полиэфиры (PET, PBT) имеют хорошие механические свойства, высокую степень химической стойкости и отличные показатели по износу. Многообразие модификаций данных полимеров позволяет применять их с наибольшей эффективностью в различных условиях.

Инженерные (конструкционные) пластики легко поддаются механической обработке и широко используются для производства мелкосерийных деталей в автомобильной, обрабатывающей промышленности, а также в машиностроении, в

электронных и электротехнических технологиях, в пищевом и грузоподъемном оборудовании.

Высокотемпературные полимеры

К группе высокотемпературных полимеров относятся полимеры, постоянная рабочая температура которых находится в диапазоне от 150 до 300°C. Данные пластики обладают хорошими механическими свойствами, исключительно высокой химической стойкостью. Материалы полиэфирэфиркетон (PEEK) и полифениленсульфон (PPS) могут длительно эксплуатироваться при 160 - 260°C, а полиимиды (PI) и при более высоких температурах. Другие важные преимущества: стойкость к излучению высокой энергии, отличная огнестойкость (самозатухание) и хорошие электроизоляционные свойства.

Высокотемпературные полимеры применяются везде, где традиционные пластики работают на пределе своих возможностей или для замены металлических деталей.

Обозначение полимера	Химическое название	Производитель	Рабочая температура (рис.2)
Стандартные полимеры			
SAN	Стиролакрилонитрил	Нет в программе поставок	
ABS	Акрилонитрил бутадиеновый сополимер	Rochling, Simona	
PS	Полистирол	Нет в программе поставок	
PVC	Поливинилхлорид	Rochling, Simona	
PE	Полиэтилен	АНИОН, Rochling, Simona	
PP	Полипропилен (гомополимер и сополимер)	АНИОН, Rochling, Simona	
PMMA	Полиметилметакрилат	Нет в программе поставок	
Конструкционные полимеры			
PMP	Полиметилпентен	Нет в программе поставок	
POM (POM-C; POM-H)	Полиоксиметилен (сополимер и гомополимер)	АНИОН	
PA12	Полиамид 12	Rochling	
PA11	Полиамид 11	Нет в программе поставок	
PA6	Полиамид 6	АНИОН	
PA6G	Полиамид 6 литой (капролон)	АНИОН	
PA66	Полиамид 66	АНИОН	
PA 6-3-T	Полиамид 6-3-T	Нет в программе поставок	
PBT	Полибутилентерефталат	Rochling	
PET	Полиэтилентерефталат	АНИОН, Rochling	
PA46	Полиамид 46	Rochling	
PC	Поликарбонат	Rochling	
Высокотемпературные полимеры			
PVDF	Поливинилиденфторид	Rochling	
PCTFE	Политрифторхлорэтилен	Нет в программе поставок	
ETFE	Этилентетрафторэтилен	АНИОН	
PSU	Полисульфон	Rochling	
PEI	Полиэфиримид	АНИОН, Rochling	
PFA	Перфторалкоксидный полимер	Нет в программе поставок	
PTFE	Политетрафторэтилен	Нет в программе поставок	
PPSU	Полифенилсульфон	АНИОН, Rochling	
PES	Полиэфирсульфон	Rochling	
PPS	Полифенилсульфид	АНИОН, Rochling	
LCP	Жидкокристаллический полимер	Нет в программе поставок	
PEK	Полиэфиркетон	Rochling	
PEEK	Полиэфирэфиркетон	АНИОН, Rochling	
PEKEKК	Полиэфиркетонэфиркетонкетон	Нет в программе поставок	
PAI	Полиамидоимид	Нет в программе поставок	
PI	Полиимид	Нет в программе поставок	

Рекомендации по транспортировке и хранению полимерных заготовок

Полимерные заготовки АНИОН, SIMONA, ROCHLING используются как сырье для изготовления широкого спектра высококачественных компонентов и деталей в таких областях, как машиностроение, автомобилестроение, пищевая промышленность, медицина, а также в полупроводниковых технологиях и аэрокосмической отрасли. Для соблюдения высокого стандарта качества и функциональности, а также обеспечения длительного срока хранения и эксплуатации полимеров должны быть приняты во внимание рекомендации по условиям их хранения, транспортировки и обработки.

1. Хранение, транспортировка и предварительная обработка материала должны проводиться таким образом, чтобы обеспечить сохранность обозначения (маркировки) пластика, в т.ч. номера партии. Это позволит идентифицировать материал и определит причины возникновения возможных проблем в процессе его обработки или эксплуатации.

2. Материал не должен подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и воздействию погодных условий в течение длительного времени. Воздействие солнечного излучения (УФ-излучение), атмосферного кислорода и влаги (осадки, влажность) и пр. могут оказывать негативное влияние на характеристики и свойства материала. Результатами этих воздействий может быть изменение цвета пластика, окисление поверхности, набухание, искривление, хрупкость или даже изменение механических свойств. В идеале, заготовки должны храниться в закрытых помещениях при температуре 23°C и относительной влажности 50%. Эти условия обязательны в случае изготовления из материала высокоточных деталей и там, где требуется длительное сохранение точности размеров.

Минимальное обесцвечивание поверхности пластика под воздействием окружающей среды возможно, является нормой и никак не влияет на свойства материала.

3. Полимеры не должны подвергаться длительному воздействию температур, кроме того, следует избегать резких колебаний температур. Указанные воздействия могут привести к хрупкости материала. Если транспортировка и (или) хранение полимерных заготовок производилось при температуре ниже нуля, то необходимо с особым вниманием отнестись к процессу подготовки материала к механической обработке, избегая при этом ударов и бросания, что может привести к появлению трещин или разрушению. Материал хранившийся при пониженных, равно как и при повышенных температурах, рекомендуем до начала работ по

механической обработке выдерживать достаточное время при комнатной температуре.

4. Хранение полимерных заготовок должно осуществляться в закрытых складских помещениях в горизонтальном положении и с максимально возможным контактом с поверхностью. Это позволит избежать возможной деформации материала под воздействием собственной массы.

5. Любые работы, связанные с перемещением полимерных заготовок, в т.ч. погрузочно-разгрузочные работы, должны производиться с соблюдением существующих норм и требований безопасности. Кроме того, следует учитывать, что большинство полимеров имеют относительно низкий коэффициент трения и могут соскальзывать с подвесных устройств, стеллажей и пр., что может стать причиной производственных травм.

6. Следует избегать воздействия на материал высокой энергии (гамма, рентгеновское и пр.), т.к. это может привести к повреждению молекулярной структуры полимера.

7. Хранение полимерных заготовок должно осуществляться в отсутствие воздействия на них химических веществ и влаги. Контакт с химическими веществами или водой может привести к набуханию, химическому разложению или растрескиванию под воздействием внутренних напряжений.

8. Не допускается хранение полимерных материалов вместе с горючими веществами. В случае горения и разложения могут выделяться токсичные вещества. При соблюдении правил хранения, опасности возгорания материала нет.

9. Курение вблизи мест хранения и обработки полимерных заготовок запрещено. Некоторые полимеры, в частности фторполимеры, вступая в соединение с тлеющим табаком, могут образовывать токсичные вещества. При нормальных условиях хранения и эксплуатации полимерные материалы и изделия из них не токсичны и не представляют никакой опасности при контакте с их поверхностью. Для обеспечения охраны труда и здоровья перед началом работы с полимерами внимательно ознакомьтесь с информацией о них.

Приведенные выше рекомендации не заменяют какую-либо другую информацию о полимерах, нормативные акты и пр., предусмотренные для тех или иных материалов или изделий и не освобождают получателей и потребителей от ответственности и должной предусмотрительности. Эти рекомендации могут быть скорректированы с учетом индивидуальных условий.

Ненаполненные полимерные материалы можно обрабатывать при помощи быстрорежущих инструментов. Для обработки наполненных материалов необходимо использовать твердосплавный инструмент. В любом случае инструмент должен быть остро заточен. Ввиду плохой теплопроводности полимеров необходимо обеспечить хорошее отведение тепла. Наилучший отвод тепла происходит через стружку.

Высокую размерную точность готовых полимерных изделий возможно получить при условии обработки заготовок, прошедших предварительный отжиг. В противном случае нагрев полимеров в процессе механической обработки может привести к его деформации, короблению, как в процессе изготовления, так и при дальнейшей эксплуатации изделия.

Практически все полимерные заготовки, производимые АНИОН, подвергаются термической обработке (отжигу). Это позволяет добиться повышенной прочности и химической стойкости материала, увеличению кристаллизации. Отжиг производится в специальных печах с циркуляцией горячего воздуха (или азота) либо в масляной ванне. Термообработка полимеров необходима для снижения внутренних напряжений материала и увеличения стабильности размеров в широком диапазоне температур.

Если необходимо снять (удалить) большое кол-во материала с заготовки, то необходимо производить также и межстадийный отжиг (после черновой обработки). Узнать о времени и температуре процесса отжига можно у технических специалистов АНИОН. Материалы с высоким уровнем поглощения влаги (например, полиамиды) могут быть выдержаны в воде перед обработкой. Следует принять во внимание, что полимеры требуют более высокие производственные допуски, чем металлы, а также имеют более высокое тепловое расширение в сравнении с металлами.

Способы механической обработки полимеров

1. Обточка. Рекомендации по геометрии инструментов приведены в таблицах на стр.12-13. Для получения высокого качества поверхности необходимо использовать широкий выглаживающий инструмент. Для тонкостенных и особо гибких заготовок лучше подойдут резцы клиновидной формы.

2. Фрезерование. Для ровных поверхностей более экономичным является торцевое фрезерование. Для снижения вибрации при периферийном и

профильном фрезеровании на станке не должно стоять два и более резца, а также должен быть существенно увеличен шаг между резцами. Наилучшее качество резки и качество обработки поверхности достигается на станке с одним резцом.

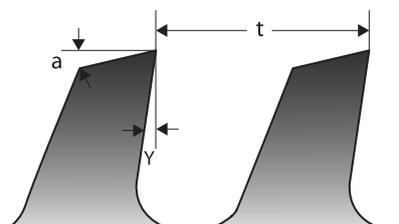
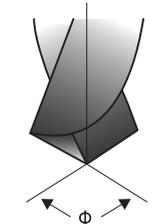
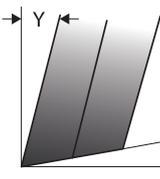
3. Сверление. Спиральные сверла из быстрорежущей стали хорошо подходят для полимеров, но из-за большого тепловыделения необходимо применение охлаждающей жидкости. Для лучшего отведения тепла и удаления стружки сверло следует регулярно вынимать из места сверления. В основном рекомендуется использовать спиральные сверла. Угол кручения должен составлять от 12° до 16°. Отверстия большого диаметра следует предварительно сверлить начерно с применением колонковой дрели или же вырезать. Особое внимание следует уделить тщательной заточке инструмента при работе с твердыми материалами. В противном случае возникающее при сверлении внутреннее напряжение может привести к расколу детали. Армированные материалы обладают более высоким внутренним напряжением и меньшей ударной прочностью, чем ненаполненные полимеры, следовательно, более подвержены расколу при механической обработке. При возможности армированные материалы перед обработкой следует нагреть примерно до 120°C (температура выдержки примерно 1 час на каждые 10 мм стенки). Эту операцию также рекомендуется выполнять при обработке полиамида 66, полиамида 6 литьевого, полиэфиров.

4. Резка пилой. Следует избегать излишнего нагрева, образующегося при трении. Наиболее подходящим является использование остро заточенных дисковых пил с большим шагом зубьев. Тонкостенные детали обычно режут сравнительно тонкими инструментами.

5. Нарезание резьбы. Резьбу лучше всего наносить резьбовой гребёнкой. Образование заусенец можно избежать, используя гребёнку с тонкими зубцами. Не рекомендуется использовать нарезные шайбы, т.к. при удалении шайбы происходит повторная нарезка. При использовании дрели под резьбу следует делать припуск на обработку (в зависимости от материала и диаметра, основной показатель 0,1 мм).

Несоблюдение рекомендаций по обработке может привести к локальному перегреву и, как следствие, деформации материала. Выделяющиеся продукты распада (например, при перегреве фторопластовых заготовок) следует удалять с помощью специального оборудования.

Общие параметры обработки

Способ обработки	Распил				Сверление					
	 <p> a Задний угол инструмента (°) Y Передний угол инструмента (°) V Скорость (м/мин) t Шаг зубцов (мм) </p>	 <p> a Задний угол инструмента (°) Y Передний угол инструмента (°) Phi Угол между осью (°) V Скорость (м/мин) S Подача (мм/ед) </p>	 <p>Угол закрутки (β) сверла должен быть примерно 12-16°</p>							

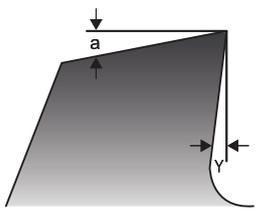
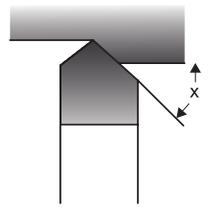
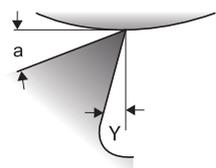
Материалы	a	Y	V	t		a	Y	Phi	V	S	
PE, PP	20 - 30	2 - 5	500	3 - 8		5 - 15	10 - 20	90	50 - 150	0,1 - 0,3	
ABS	15 - 30	0 - 5	300	2 - 8		8 - 12	10 - 30	90	50 - 200	0,2 - 0,3	
POM-C, POM-H	20 - 30	0 - 5	500 - 800	2 - 5		5 - 10	15 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3	
PA6, PA11, PA12, PA66, PA6G	20 - 30	2 - 5	500	3 - 8	●	5 - 15	10 - 20	90	50 - 150	0,1 - 0,3	●
PBT, PET	15 - 30	5 - 8	300	3 - 8	●	5 - 10	10 - 20	90	50 - 100	0,2 - 0,3	●
PC	15 - 30	5 - 8	300	3 - 8	●	8 - 10	10 - 20	90	50 - 100	0,2 - 0,3	●
PVDF, PTFE	20 - 30	5 - 8	300	2 - 5		10 - 16	5 - 20	130	150 - 200	0,2 - 0,3	
PEI	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5	●	3 - 10	10 - 20	90	20 - 80	0,1 - 0,3	●
PPSU, PSU	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5	●	3 - 10	10 - 20	90	20 - 80	0,1 - 0,3	●
PPS	15 - 30	0 - 5	500 - 800	3 - 5		5 - 10	10 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3	
PEEK	15 - 30	0 - 5	500 - 800	3 - 5		5 - 10	10 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3	
PAI, PI	5 - 10	0 - 3	800 - 900	10 - 14		5 - 10	5 - 10	120	80 - 100	0,1 - 0,3	
Наполненные полимеры ●	15 - 30	10 - 15	200 - 300	3 - 5	●	6	5 - 10	120	80 - 100	0,1 - 0,3	●

Нагревание до распада:

От Ø 60 мм PEEK GF/PVX, PPS GF/PVX
 От Ø 80 мм PA 66 GF, PET, PBT GF
 От Ø 100 мм PA 6 GF, PA 66

Нагрев до начала сверления в центре:

От Ø 60 мм PEEK GF/PVX, PPS GF/PVX
 От Ø 80 мм PA 66 MH, PA 66 GF, PET, PBT GF
 От Ø 100 мм PA 6 GF, PA 66, PA 6 MO

Способ обработки	Фрезерование			Точение		
	 <p> a Задний угол инструмента (°) γ Передний угол инструмента (°) V Скорость (м/мин) t Шаг зубцов (мм) Подача может составлять до 0,5 мм на зуб </p>	 <p> a Задний угол инструмента (°) γ Передний угол инструмента (°) X Угол установки (°) V Скорость (м/мин) S Подача (мм/ед) </p>	 <p>Радиус закругления (r) должен составлять по меньшей мере 0,5 мм</p>			

Материалы	a	γ	V		a	γ	X	V	S	
PE, PP	10 - 20	5 - 15	250 - 500		6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	
ABS	5 - 10	0 - 10	300 - 500		5 - 15	25 - 30	15	200 - 500	0,2 - 0,5	
POM-C, POM-H	5 - 15	5 - 15	250 - 500		6 - 8	0 - 5	45 - 60	300 - 600	0,1 - 0,4	
PA6, PA11, PA12, PA66, PA6G	10 - 20	5 - 15	250 - 500		6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	
PBT, PET	5 - 15	5 - 15	300		5 - 10	0 - 5	45 - 60	300 - 400	0,2 - 0,4	
PC	10 - 20	5 - 15	300	●	5 - 10	6 - 8	45 - 60	300	0,1 - 0,5	●
PVDF, PTFE	5 - 15	5 - 15	250 - 500		10	5 - 8	10	150 - 500	0,1 - 0,3	
PEI	2 - 10	1 - 5	250 - 500	●	6	0	45 - 60	350 - 400	0,1 - 0,3	●
PPSU, PSU	2 - 10	1 - 5	250 - 500	●	6	0	45 - 60	350 - 400	0,1 - 0,3	●
PPS	5 - 15	6 - 10	250 - 500		6 - 8	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	
PEEK	5 - 15	6 - 10	250 - 500		6 - 8	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	
PAI, PI	2 - 5	0 - 5	90 - 100		2 - 5	0 - 5	7 - 10	100 - 120	0,05 - 0,08	
Наполненные полимеры ●	15 - 30	6 - 10	80 - 100		6 - 8	2 - 8	45 - 60	150 - 200	0,1 - 0,5	

● Армированные / наполненные: стекловолокно, стеклянные шарики, углеволокло, минеральный наполнитель, графит, слюда, тальк и пр.

● Предварительный нагрев материала до 120°C.

● Особое внимание при использовании хладагентов. Материал восприимчив к растрескиванию под напряжением.

Технические характеристики материалов

Производитель		АНИОН			
Технические характеристики	Стандарты	Единицы измерения	Высокотемпературные полимеры		
			PEEK	PEEK A324	PPS A530
Плотность	ГОСТ 15139-69.1 / DIN EN ISO 1183	г/см ³	1,31	1,33	1,51
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262 / DIN EN ISO 527-2	МПа	116	-	-
Предел прочности при растяжении	DIN EN ISO 527	МПа	-	105	50
Напряжение при растяжении	DIN EN ISO 527	МПа	-	-	-
Прочность при изгибе	DIN EN ISO 178	МПа	-	158	81
Удлинение при растяжении	DIN EN ISO 527	%	-	5	-
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80 / DIN EN ISO 527-2	%	15	22	4,5
Модуль упругости при растяжении	ГОСТ 11262-80 / DIN EN ISO 527-2	МПа	4500	4300	3500
Предел текучести при растяжении	DIN EN ISO 527	МПа	-	105	-
Модуль упругости при изгибе	DIN EN ISO 178	МПа	-	-	-
Твердость по Шору по шкале D	ГОСТ 24621-81 / ISO 868		88	-	-
	DIN 53505		-	88	83
Твердость при вдавливании шарика	DIN EN ISO 2039-1	МПа	253	-	-
Ударная вязкость по Шарпи	ГОСТ 4647-80 / DIN EN ISO 179	КДж/м ²	-	-	-
Ударная вязкость образца с надрезом по Шарпи	DIN EN ISO 179-1eA	КДж/м ²	4	6	9,17
Ударная вязкость по Изоду с надрезом	ГОСТ 19109 / ISO 180	Дж/м	-	-	-
Ударная вязкость по Изоду без надреза	ГОСТ 19109 / ISO 180	Дж/м	-	-	-
Коэффициент трения	ГОСТ 11629-75		-	0,17	0,17
Водопоглощение	ГОСТ 4650 / DIN EN ISO 62	%	0,02	0,5	0,05
Диэлектрическая прочность, 3,2 мм	DIN EN 60093	кВ/мм	-	-	-
Диэлектрическая прочность	IEC 60243	кВ/мм	-	-	-
Диэлектрическая постоянная	IEC 60250		-	-	-
Максимальная температура кратковременной эксплуатации		°C	300	310	260
Минимальная температура кратковременной эксплуатации		°C	-	-	-
Максимальная постоянная рабочая температура эксплуатации		°C	260	260	240
Минимальная постоянная рабочая температура эксплуатации		°C	-60	-65	-
Температура стеклования	DSC	°C	-	154	110
Температура плавления		°C	341	344	320
Температура изгиба при напряжении 1,82 Мпа		°C	-	-	-
	UL 94 / DIN IEC 60695-11-10		V0	V0	V0
Воспламеняемость (толщина 3 мм / 6 мм)	DIN 4102		-	-	-
	DIN IEC 60243-1	кВ/мм	-	-	-
Электрическая прочность	IEC 243	кВ/мм	-	24	24
	ГОСТ 6433.2-71 / IEC 60093	Ом*см	-	-	-
Удельное объемное электрическое сопротивление	IEC 93	Ом*см	-	10 ⁴	4,5 x 10 ¹⁶
Удельное поверхностное сопротивление	ГОСТ 6433.2-71 / DIN IEC ISO 11359-1.2	Ом*м	10 ¹⁴	-	-
	DIN IEC 60093	Ом*м	-	-	-
Поверхностное сопротивление	IEC 93	Ом	-	1,5 x 10 ¹³	4,4 x 10 ¹⁶
Коэффициент линейного теплового расширения	ГОСТ 15173-70 / DIN IEC ISO 11359-1.2	10 ⁻⁵ /K ⁻¹	5	-	-
		10 ⁻⁶ /K ⁻¹	-	-	-
Средний коэффициент линейного теплового расширения	ISO 11359-2	K ⁻¹	-	-	-
Коэффициент расширения до 100°C	ISO E 830	10 ⁻⁵ /K	-	5	6
Коэффициент расширения до 150°C	ISO E 831	10 ⁻⁵ /K	-	6,3	9
Теплопроводность	ГОСТ 23630.2-79 / ISO 22007-4:2008	Вт/м*К	0,27	-	-
	DIN EN 12667	Вт/м*К	-	-	-
	DIN 52612-1	Вт/м*К	-	0,24	-
Температура деформации	DIN EN ISO 306, Vicat B	°C	-	-	-
	DIN EN ISO 75, method A	°C	-	-	-
	DIN EN ISO 75, Verf. A, HDT	°C	-	-	-
Теплоемкость	DIN 52612	кДж/кг*К	-	-	-
Удельная теплоемкость	DSC	кДж/кг*К	-	1,32	0,89

Технические характеристики материалов

АНИОН										АНИОН	Rochling	АНИОН	АНИОН		
Высокотемпературные полимеры				Капролон						Полиамид 6			Полиамид 66	Полиоксиметилен	
PPSU	PEI A410	ETFE A601	PET A100	РА6 натуральный и окрашенный	РА6 графитонаполненный	РА6 маслonaполненный	РА6 с MoS2	РА6 маслonaполненный с MoS2	РА6 УФ и термостабилизированный	РА6 экстрационный	Sustamid 6	РА6 экстрационно-литой	РА66	РОМ-С	
1,29	1,33	1,81	1,35	1,145	1,17	1,14	1,15	1,145	1,14	1,14	1,14	1,14	1,14	1,41	
70	-	22	-	80	75	75	80	85	80	75	-	80	84	67	
-	101	-	78	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
105	126	-	117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	5,5	-	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
60-120	25	120	9,5	>20	5	>20	>20	>20	>20	50	≥50	-	35	30	
2300	3368	980	2900	2800-3000	-	2800-3000	2800-3000	2800-3000	2700	2600	3200	2800-3000	2800	2800	
-	101	-	78	-	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	
2400	-	950	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
81	-	-	-	84	79-80	84	84	84	82-84	81	82	83	85	81	
-	85	-	84	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	170	-	-	-	
-	-	-	-	без разрушения								-	без разрушения		6
-	13,4	-	6	-	-	-	-	-	-	-	≥3	-	-	-	
694	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
нет разр.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	0,16	-	0,08	0,39	0,22	0,15	0,25	0,21	0,15	0,39	-	0,39	0,3	0,25	
0,4	1,4	0,05	0,5	7	7-10	4-5	7	6-7	4-5	10	3	7	5-6	0,22	
15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,9	-	-	-	
190	200	175	140	170	170	170	170	170	170	160	160	170	200	140	
-	-	-	-	-100	-100	-100	-100	-100	-100	-100	-	-100	-100	-50	
170	180	150	110	100	100	100	105	105	115	98	85	100	120	100	
-	-70	-190	-100	-60	-60	-60	-60	-60	-60	-60	-40	-60	-60	-30	
220	210	-	78	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	320	-	250	220	220	220	220	220	220	220	220	220	260	170	
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	V0	V0	94HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	30	-	21,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
10 ¹⁵	-	10 ¹⁴	-	10 ¹⁴	-	10 ¹³	10 ¹⁴	10 ¹³	10 ¹⁴	10 ¹³	10 ¹⁵	10 ¹⁴	10 ¹⁶	10 ¹⁴	
-	>10 ¹⁵	-	2 x 10 ¹⁴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	10 ¹³	-	10 ¹²	10 ¹³	10 ¹²	10 ¹³	10 ¹⁵	-	10 ¹³	10 ¹⁴	10 ¹⁵	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10 ¹³	-	-	-	
-	>10 ¹⁵	10 ¹⁴	5 x 10 ¹²	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	8	8	8	8	8	8	8	-	8	8	10	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	90	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	4	-	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	5,8	-	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
0,27	-	-	-	0,26	0,32-0,4	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	-	0,26	0,28	0,31	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	0,25	-	0,24	-	-	-	-	-	-	-	0,23	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	75	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,7	-	-	-	
-	1,85	-	1,06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Технические характеристики материалов

Производитель		Rochling	АНИОН		
Технические характеристики	Стандарты	Единицы измерения	Полиоксиметилен		Полипропилен
			Sustarin C	РОМ-Н	PP
Плотность	ГОСТ 15139-69.1 / DIN EN ISO 1183	г/см ³	1,41	1,42	0,91
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262 / DIN EN ISO 527-2	МПа	-	75	-
Предел прочности при растяжении	DIN EN ISO 527	МПа	-	-	-
Напряжение при растяжении	DIN EN ISO 527	МПа	-	-	26
Прочность при изгибе	DIN EN ISO 178	МПа	-	-	-
Удлинение при растяжении	DIN EN ISO 527	%	-	-	7
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80 / DIN EN ISO 527-2	%	30	30	300
Модуль упругости при растяжении	ГОСТ 11262-80 / DIN EN ISO 527-2	МПа	2800	3200	1200
Предел текучести при растяжении	DIN EN ISO 527	МПа	67	-	-
Модуль упругости при изгибе	DIN EN ISO 178	МПа	-	-	-
Твердость по Шору по шкале D	ГОСТ 24621-81 / ISO 868		81	83	67
	DIN 53505		-	-	-
Твердость при вдавливании шарика	DIN EN ISO 2039-1	МПа	-	-	-
Ударная вязкость по Шарпи	ГОСТ 4647-80 / DIN EN ISO 179	КДж/м ²	6	10	без излома
Ударная вязкость образца с надрезом по Шарпи	DIN EN ISO 179-1eA	КДж/м ²	-	-	45
Ударная вязкость по Изоду с надрезом	ГОСТ 19109 / ISO 180	Дж/м	-	-	-
Ударная вязкость по Изоду без надреза	ГОСТ 19109 / ISO 180	Дж/м	-	-	-
Коэффициент трения	ГОСТ 11629-75		-	0,25	-
Водопоглощение	ГОСТ 4650 / DIN EN ISO 62	%	0,2	0,21	-
Диэлектрическая прочность, 3,2 мм	DIN EN 60093	кВ/мм	-	-	-
Диэлектрическая прочность	IEC 60243	кВ/мм	40	-	-
Диэлектрическая постоянная	IEC 60250		3,8	-	-
Максимальная температура кратковременной эксплуатации		°C	140	150	-
Минимальная температура кратковременной эксплуатации		°C	-	-60	-
Максимальная постоянная рабочая температура эксплуатации		°C	100	110	80
Минимальная постоянная рабочая температура эксплуатации		°C	-50	-40	-20
Температура стеклования	DSC	°C	-	-	-
Температура плавления		°C	165	180	-
Температура изгиба при напряжении 1,82 Мпа		°C	-	-	-
Воспламеняемость (толщина 3 мм / 6 мм)	UL 94 / DIN IEC 60695-11-10		НВ	НВ	-
	DIN 4102		-	-	-
Электрическая прочность	DIN IEC 60243-1	кВ/мм	-	-	52
	IEC 243	кВ/мм	-	-	-
Удельное объемное электрическое сопротивление	ГОСТ 6433.2-71 / IEC 60093	Ом*см	10 ¹³	10 ¹⁶	-
Удельное электрическое сопротивление	IEC 93	Ом*см	-	-	-
Удельное поверхностное сопротивление	ГОСТ 6433.2-71 / DIN IEC ISO 11359-1.2	Ом*м	-	10 ¹⁷	-
	DIN IEC 60093	Ом*м	10 ¹³	-	10 ¹⁴
Поверхностное сопротивление	IEC 93	Ом	-	-	-
Коэффициент линейного теплового расширения	ГОСТ 15173-70 / DIN IEC ISO 11359-1.2	10 ⁻⁵ /K ⁻¹	-	11	-
		10 ⁻⁶ /K ⁻¹	110	-	-
Средний коэффициент линейного теплового расширения	ISO 11359-2	K ⁻¹	-	-	1,6 x 10 ⁻⁴
Коэффициент расширения до 100°C	ISO E 830	10 ⁻⁵ /K	-	-	-
Коэффициент расширения до 150°C	ISO E 831	10 ⁻⁵ /K	-	-	-
Теплопроводность	ГОСТ 23630.2-79 / ISO 22007-4:2008	Вт/м*К	-	0,31	-
	DIN EN 12667	Вт/м*К	-	-	-
	DIN 52612-1	Вт/м*К	0,31	-	0,22
Температура деформации	DIN EN ISO 306, Vicat B	°C	-	-	-
	DIN EN ISO 75, method A	°C	-	-	-
	DIN EN ISO 75, Verf. A, HDT	°C	110	-	-
Теплоемкость	DIN 52612	кДж/кг*К	1,5	-	-
Удельная теплоемкость	DSC	кДж/кг*К	-	-	-

Технические характеристики материалов

Rochling	АНИОН	Rochling	Simona		АНИОН	Rochling	Simona		Rochling	Simona	Rochling	Simona	Rochling	Simona	
Полипропилен					Полиэтилен				Высокомолекулярный полиэтилен		Сверхвысокомолекулярный полиэтилен		Поливинилхлорид		
Polystone P copolymer	PP-C	Polystone P homopolymer	PP-H	PP-H AlphaPlus	PE	Polystone G	PE-100	PE+HD	Polystone D	PE-500	Polystone M	PE-1000	Trovitdur EC	PVC-CAW	
0,91	0,91	0,91	0,90	0,91	0,95	0,95	0,96	0,95	0,96	0,95	0,93	0,93	1,44	1,44	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	23	-	32	33	25	-	23	23	-	28	-	19	-	58	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	7	-	8	8	-	-	9	9	-	8	-	11	4	4	
>50	-	>50	-	-	>50	>50	-	-	>50	-	>200	-	20	-	
1100	1200	1300	1400	1700	200	800	1100	1100	1200	1100	680	700	2700	3300	
23	-	32	-	-	-	22	-	-	27	-	20	-	20	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
69	67	72	70	72	65	63	64	65	65	65	63	60	80	82	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	50	-	-	-	-	-	40	43	-	-	-	30	-	-	
-	без излома	-	без излома			-	без излома			-	без излома	-	без излома	-	-
>40	45	4	7	9	-	12	21	16	без излома	-	без излома	-	4	4	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
<0,1	-	<0,1	-	-	-	<0,01	-	-	<0,01	-	<0,01	<0,01	1	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
45	-	45	-	-	-	45	-	-	45	-	45	-	-	-	
2,5	-	2,4	-	-	-	2,4	-	-	2,3	-	2,3	-	3,2	-	
150	-	150	-	-	-	100	-	-	100	-	130	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
100	80	100	100	100	80	80	80	80	80	80	80	80	60	60	
-30	-20	0	0	0	-40	-50	-50	-50	-100	-100	-250	-260	-20	0	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
162-167	-	162-167	-	-	-	135	-	-	135	-	135	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
HB	-	HB	-	-	-	HB	-	-	HB	-	HB	-	V0	V0	
-	B2	-	B2	B2	B2	-	B2	B2	-	B2	-	B2	-	B1	
-	52	-	-	-	-	-	47	-	-	44	-	44	-	39	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
>10 ¹⁴	-	>10 ¹⁴	-	-	-	>10 ¹⁴	-	-	>10 ¹⁴	-	>10 ¹⁴	-	>10 ¹⁵	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
>10 ¹³	≥10 ¹³	>10 ¹⁴	≥10 ¹³	≥10 ¹³	-	>10 ¹⁴	≥10 ¹³	≥10 ¹³	>10 ¹⁴	≥10 ¹³	>10 ¹⁴	≥10 ¹³	>10 ¹³	≥10 ¹³	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
120-190	-	120-190	-	-	-	150-230	-	-	150-230	-	150-230	-	60-80	-	
-	1,6 x 10 ⁻⁴	-	1,6 x 10 ⁻⁴	1,6 x 10 ⁻⁴	4 x 6 ⁻⁵	-	1,8 x 10 ⁻⁴	1,8 x 10 ⁻⁴	-	1,8 x 10 ⁻⁴	-	1,8 x 10 ⁻⁴	-	0,8 x 10 ⁻⁴	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	0,38	0,38	-	0,38	-	0,38	-	-	
0,2	-	0,2	-	-	0,35	0,4	-	-	0,4	-	0,4	-	0,16	-	
85	-	90	-	-	-	67	-	-	79	80	79	82	70	74	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1,7	-	1,7	-	-	-	1,9	-	-	1,9	-	1,9	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Механическая обработка и раскрой пластиков

ООО «АНИОН» оказывает следующие виды услуг по механической обработке полимерных материалов, представленных в настоящем каталоге:

- распил и раскрой всех типов заготовок (плит, листов, стержней и втулок);
- изготовление деталей из различных видов пластиковых полуфабрикатов.

Все работы выполняются по согласованным с заказчиком чертежам и эскизам.

На нашем производстве используется только высококачественное современное оборудование, которое позволяет изготовить следующие изделия:

- **Токарная обработка:** валы, шкивы, втулки, сферы, конуса, резьбы и т.д.
- **Фрезерная обработка:** пресс-формы, штампы, кондукторы и другие детали, имеющие сложные конфигурации.
- **Гидроабразивная резка:** распил и фигурная резка пластиковых полуфабрикатов.
- **Сверление:** выполнение отверстий различного диаметра и глубины, или многогранные отверстия различного сечения и глубины.

Примеры деталей



Изделие: планки
Материал: полиацеталь



Изделие: зубчатое колесо
Материал: полиамид 6 блочный



Изделие: упор
Материал: полиэтилен



Изделие: крышки
Материал: полиамид 6



Изделие: кулачок
Материал: полипропилен



Изделие: вал
Материал: полиацеталь



Пластиковые отводные блоки для лифта

Пластиковые отводные блоки – современный аналог чугунных роликов, применяемых в лифтовых конструкциях.

Они имеют более мягкую поверхность при сохранении высокой износостойкости и прочности, существенно снижая трение каната и увеличивая срок его эксплуатации.

Обладая повышенной гибкостью, пластиковые блоки принимают большую часть вибрации, делая движение лифта бесшумным, плавным и комфортным для человека.

В отличие от тяжелых металлических отводных блоков, пластиковые ролики не требуют специальных подъемных механизмов для монтажа и больших противовесов при эксплуатации, за счет чего сокращаются затраты на их установку и техническое обслуживание.

Высококачественные отводные блоки из полиамида 6 блочного (капролона) проходят необходимую механическую доработку и тщательно проверяются на соответствие техническим параметрам.

Преимущества пластиковых блоков в сравнении с металлическим аналогом:

- обладают меньшим весом, благодаря чему снижен момент инерции;
- устойчивы к старению и УФ-излучению;
- в 2-3 раза увеличивают срок службы каната;
- в 3 раза уменьшают ходовой шум;
- не требуют сложного и затратного монтажа.

Стандартный цвет пластиковых отводов для лифтов: желтый.

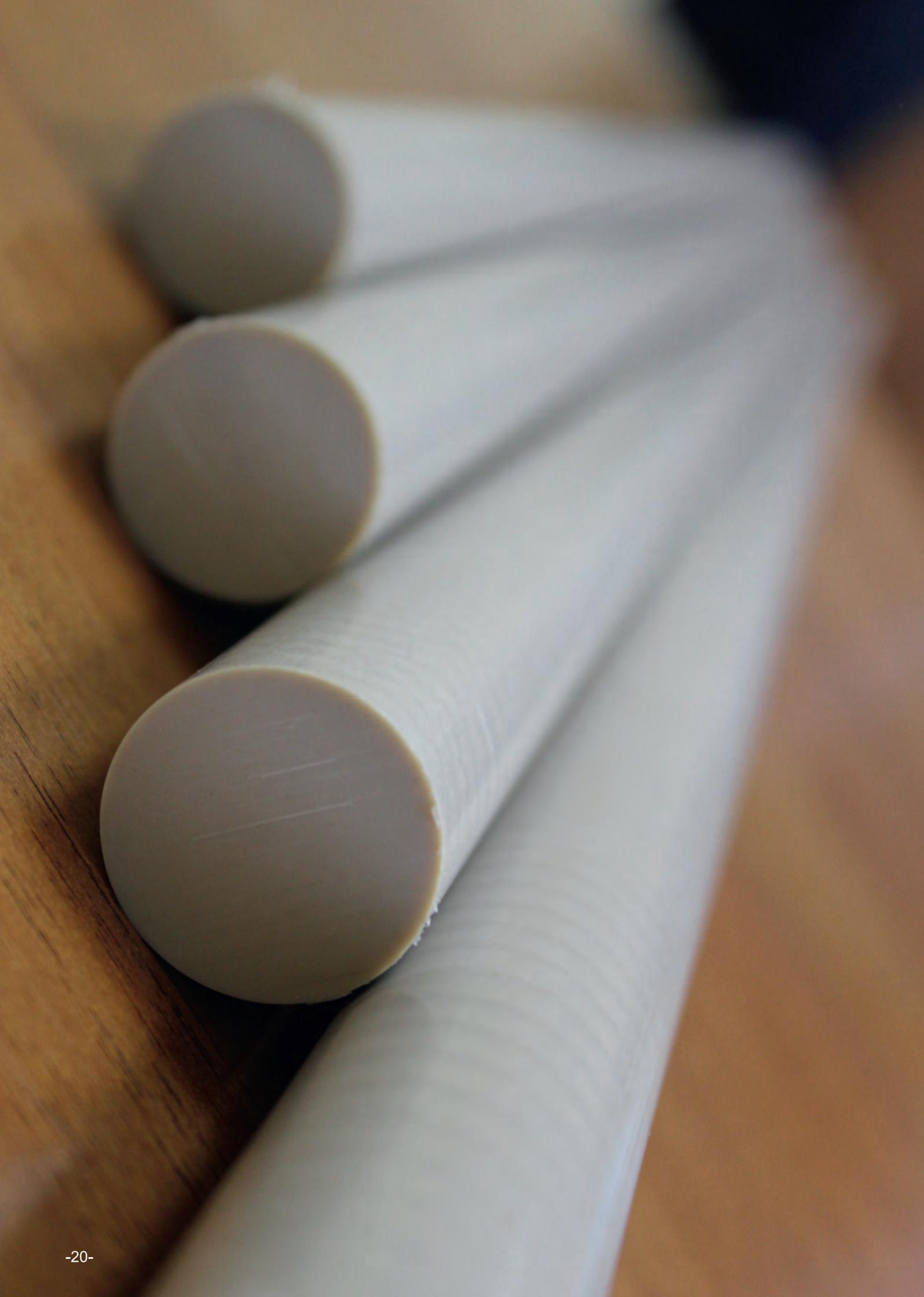
Интервал рабочих температур: от -20 до +60°C.

Размерный ряд отводных блоков

	Условный диаметр блока по оси канатов, мм	Ширина ступицы под подшипники, мм	Число канавок (ручьев) под канаты, мм	Расстояние между ручьями, мм	Диаметр каната, мм	Количество подшипников, шт
A432x3x10x84x2	432	84	3	15	10	-
A432x3x10x84x2: 6310 2RSC3	432	84	3	15	10	2
A432(16)x3x10x84x2	432	84	3	16	10	-
A432(16)x3x10x84x2: 6310 2RSC3	432	84	3	16	10	2
A432(18)x3x10x84x2	432	84	3	18	10	-
A432(18)x3x10x84x2: 6310 2RSC3	432	84	3	18	10	2
A503x4x12x84x2	503	84	4	18	12	-
A503x4x12x84x2: 6310 2RSC3	503	84	4	18	12	2
A503(17)x4x12x84x2	503	84	4	17	12	-
A503(17)x4x12x84x2: 6310 2RSC3	503	84	4	17	12	2







Высокотемпературные полимеры

Полиэфирэфиркетон (PEEK)



производство АНИОН

Полиэфирэфиркетон (PEEK A324)



производство АНИОН

Полифенилсульфид (PPS A530)



производство АНИОН

Полифенилсульфон (PPSU)



производство АНИОН

Полиэфиримид (PEI A410)



производство АНИОН

Этилентетрафторэтилен (ETFE A601)



производство АНИОН

Полиэтилентерефталат (PET A100)



производство АНИОН



Полиэфирэфиркетон (РЕЕК) – полукристаллический высокотехнологичный термопласт, способный сохранять отличные механических и электрические свойства при одновременном воздействии высоких температур, давления, химических веществ.

Используются для изготовления деталей, работающих в узлах трения скольжения (подшипников, втулок, направляющих, вкладышей), отличающихся высокой точностью и надежностью.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • устойчивость к длительному воздействию высоких температур (температура эксплуатации до 260°); • превосходное сопротивление ползучести; • стойкость к рентгеновским лучам, УФ-излучению; • высокие показатели твердости, вязкости и усталостной прочности; • природная огнестойкость; • отличные диэлектрические свойства; • низкий коэффициент трения; • климатическая стойкость; • стабильность размеров; • низкое влагопоглощение; • биологическая безвредность; • превосходная износостойкость; • доступность механической обработки, сварки, склеивания; • стойкость к действию водяного пара.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • обладает хорошей химической стойкостью, сохраняющейся даже при экстремальных тепловых воздействиях.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • нефтяная и газовая промышленность; • электро- и гидроэнергетика; • автомобиле- и машиностроение; • атомная и химическая отрасли; • нефтехимия; • военная и авиакосмическая промышленность; • пищевое производство; • фармацевтика и медицина; • металлургия.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Стержни экструзионные / РЕЕК

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
6,0	+0...+0,6	●
8,0	+0...+0,7	●
10,0	+0...+0,7	●
15,0	+0...+0,9	●
16,0	+0...+0,9	●
20,0	+0...+0,9	●
25,0	+0,2...+1,5	●
30,0	+0,2...+1,5	●
40,0	+0,2...+1,5	●
45,0	+0,3...+2,6	●
50,0	+0,3...+2,6	●
60,0	+0,3...+2,6	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
70,0	+0,5...+3,0	●
80,0	+0,5...+3,0	●
90,0	+0,5...+3,0	●
100,0	+0,7...+3,8	●
110,0	+0,7...+3,8	●
120,0	+0,7...+3,8	●
130,0	+0,9...+6,0	●
140,0	+0,9...+6,0	●
150,0	+1,2...+7,0	●
160,0	+1,2...+7,0	●
180,0	+1,2...+7,0	●
200,0	+1,2...+7,0	●

Обозначения цветов: ● натуральный

Полиэфирэфиркетон А324 (РЕЕК А324) - термопластичный материал на 98% состоящий из РЕЕК и обладающий улучшенными показателями твердости и износостойкости, благодаря включенным в его состав стабилизирующим добавкам и новому способу переработки.

Материал идеально подходит для производства деталей скольжения, работающих в условиях повышенных температур (более 250°C) и давления.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • повышенные показатели прочности, жесткости, твердости; • стойкость к гидролизу, воздействию горячей воды и пара; • высокий предел усталостной прочности; • климатическая стойкость; • стойкость к УФ-излучению; • доступность механической обработки, сварки, склеивания; • подходит для работы в вакууме; • не содержит PTFE и силикон.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • устойчив к действию большинства кислот и щелочей, спиртам, маслам, топливу (автомобильному, авиационному), моющим средствам.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • авиация; • приборостроение; • электроника; • робототехника; • медицина.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Стержни экструзионные / РЕЕК А324

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
6,0	+0...+0,6	●
8,0	+0...+0,7	●
10,0	+0...+0,7	●
15,0	+0...+0,9	●
16,0	+0...+0,9	●
20,0	+0...+0,9	●
25,0	+0,2...+1,5	●
30,0	+0,2...+1,5	●
40,0	+0,2...+1,5	●
45,0	+0,3...+2,6	●
50,0	+0,3...+2,6	●
60,0	+0,3...+2,6	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
70,0	+0,5...+3,0	●
80,0	+0,5...+3,0	●
90,0	+0,5...+3,0	●
100,0	+0,7...+3,8	●
110,0	+0,7...+3,8	●
120,0	+0,7...+3,8	●
130,0	+0,9...+6,0	●
140,0	+0,9...+6,0	●
150,0	+1,2...+7,0	●
160,0	+1,2...+7,0	●
180,0	+1,2...+7,0	●
200,0	+1,2...+7,0	●

Обозначения цветов: ● натуральный

Полифенилсульфид (PPS A530) - полукристаллический конструкционный полимер, обладающей превосходными механическими свойствами (жесткость, ударная прочность, сопротивление ползучести), исключительной термостойкостью и стойкостью к воздействию агрессивных сред.

Эффективно работает в узлах трения скольжения при высоких механических нагрузках и повышенных температурах (сухое трение), заменяя детали из фторопласта, бронзы, керамики.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая термическая стойкость (температура постоянной эксплуатации до 240°C); • низкий коэффициент трения, • минимальная гигроскопичность; • природная огнестойкость; • стойкость к гидролизу, воздействию горячей воды и пара; • климатическая стойкость; • доступность механической обработки, сварки, склеивания; • высокая износостойкость; • низкая по сравнению с РЕЕК стоимость.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • устойчив (в том числе при высоких и низких температурах) практически ко всем растворителям, большинству кислот и щелочей, горюче-смазочным материалам, топливу, детергентам, моющим средствам.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • химическая промышленность; • измерительное и лабораторное оборудование; • нефтеперерабатывающая промышленность; • производство противопожарных дверей; • машиностроение; • авиационно-космическая техника; • автомобилестроение; • медицинское оборудование; • электроника и электротехника.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Стержни экструзионные / PPS A530

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
6,0	+0...+0,6	●
8,0	+0...+0,7	●
10,0	+0...+0,7	●
15,0	+0...+0,9	●
16,0	+0...+0,9	●
20,0	+0...+0,9	●
25,0	+0,2...+1,5	●
30,0	+0,2...+1,5	●
40,0	+0,2...+1,5	●
45,0	+0,3...+2,6	●
50,0	+0,3...+2,6	●
60,0	+0,3...+2,6	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
70,0	+0,5...+3,0	●
80,0	+0,5...+3,0	●
90,0	+0,5...+3,0	●
100,0	+0,7...+3,8	●
110,0	+0,7...+3,8	●
120,0	+0,7...+3,8	●
130,0	+0,9...+6,0	●
140,0	+0,9...+6,0	●
150,0	+1,2...+7,0	●
160,0	+1,2...+7,0	●
180,0	+1,2...+7,0	●
200,0	+1,2...+7,0	●

Обозначения цветов: ● натуральный

Полифенилсульфон (PPSU) – аморфный полимер, обладающий повышенными показателями химической стойкости, механической прочности и

температурной стабильности. В естественном состоянии прозрачный с янтарным оттенком.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая ударная вязкость; • стойкость к многократной стерилизации (в автоклаве); • деформационная теплостойкость; • ударные нагрузки в условиях высоких температур; • природная негорючесть; • гигиеническая безопасность; • отличные электроизоляционные свойства; • высокая атмосферная стойкость.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • устойчив к воздействию спиртов, эфиров, растворов кислот и щелочей, жиров, масел, различных видов топлива, растворителей.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • нефте-газовое оборудование; • авиационно-космическая отрасль; • химическая промышленность; • автомобилестроение; • микроэлектроника и электротехника; • медицинская и фармацевтическая отрасли.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Стержни экструзионные / PPSU

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
6,0	+0...+0,6	●
8,0	+0...+0,7	●
10,0	+0...+0,7	●
15,0	+0...+0,9	●
16,0	+0...+0,9	●
20,0	+0...+0,9	●
25,0	+0,2...+1,5	●
30,0	+0,2...+1,5	●
40,0	+0,2...+1,5	●
45,0	+0,3...+2,6	●
50,0	+0,3...+2,6	●
60,0	+0,3...+2,6	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
70,0	+0,5...+3,0	●
80,0	+0,5...+3,0	●
90,0	+0,5...+3,0	●
100,0	+0,7...+3,8	●
110,0	+0,7...+3,8	●
120,0	+0,7...+3,8	●
130,0	+0,9...+6,0	●
140,0	+0,9...+6,0	●
150,0	+1,2...+7,0	●
160,0	+1,2...+7,0	●
180,0	+1,2...+7,0	●
200,0	+1,2...+7,0	●

Обозначения цветов: ● натуральный

Полиэфиримид (PEI A410) - прозрачный аморфный полимер, характеризующийся отличными механическими и электрическими свойствами,

широким диапазоном температур эксплуатации (от -70 °С до 180°С) и сравнительно невысокой стоимостью.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • отличная термостойкость; • высокие значения удельной прочности, жесткости, гибкости; • деформационная стойкость и сопротивление ползучести; • повышенная устойчивость к УФ-излучению; • превосходная размерная стабильность, низкий коэффициент теплового расширения; • огнестойкость с низким дымовыделением; • электроизоляционные и диэлектрические свойства; • стойкость к гидролизу, воздействию горячей воды и пара; • климатическая стойкость; • доступность механической обработки, сварки, склеивания; • низкая по сравнению с PEEK стоимость.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • устойчив к слабым кислотам, соляным растворам, бензину, маслам, спиртам.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • электротехника и электроника; • авиа-и приборостроение; • химическая и нефтяная промышленность; • автомобиле и машиностроение; • пищевое и медицинское оборудование.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Стержни экструзионные / PEI A410

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
6,0	+0...+0,6	●
8,0	+0...+0,7	●
10,0	+0...+0,7	●
15,0	+0...+0,9	●
16,0	+0...+0,9	●
20,0	+0...+0,9	●
25,0	+0,2...+1,5	●
30,0	+0,2...+1,5	●
40,0	+0,2...+1,5	●
45,0	+0,3...+2,6	●
50,0	+0,3...+2,6	●
60,0	+0,3...+2,6	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
70,0	+0,5...+3,0	●
80,0	+0,5...+3,0	●
90,0	+0,5...+3,0	●
100,0	+0,7...+3,8	●
110,0	+0,7...+3,8	●
120,0	+0,7...+3,8	●
130,0	+0,9...+6,0	●
140,0	+0,9...+6,0	●
150,0	+1,2...+7,0	●
160,0	+1,2...+7,0	●
180,0	+1,2...+7,0	●
200,0	+1,2...+7,0	●

Обозначения цветов: ● натуральный

Этилентетрафторэтилен (ETFE A601) - термопластичный фторполимер, с отличными механическими и электрическими свойствами, хорошей химической стойкостью и высокой температурой плавления (265-270°C).

Для материала характерны все основные свойства и преимуществами фторполимеров (PTFE, PFA), при этом выгодно выделяют повышенные значения прочности, упругости, твердости, ударной вязкости, коэффициента трения. При горении выделяет плавиковую кислоту.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая прочность при механических воздействиях; • превосходные электрические свойства (отличная изоляция и низкая диэлектрическая проницаемость); • высокая ударная вязкость; • огнестойкость; • минимальное водопоглощение; • устойчивость к воздействию горячей воды; • климатическая стойкость; • физиологическая безвредность, нетоксичность.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • стойкость к химическому воздействию неорганических и органических кислот, щелочей, органических растворителей.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • электро и робототехника; • автомобиле и самолетостроение; • химическое производство; • пищевая промышленность.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Стержни экструзионные / ETFE A601

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
6,0	+0...+0,6	●
8,0	+0...+0,7	●
10,0	+0...+0,7	●
15,0	+0...+0,9	●
16,0	+0...+0,9	●
20,0	+0...+0,9	●
25,0	+0,2...+1,5	●
30,0	+0,2...+1,5	●
40,0	+0,2...+1,5	●
45,0	+0,3...+2,6	●
50,0	+0,3...+2,6	●
60,0	+0,3...+2,6	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
70,0	+0,5...+3,0	●
80,0	+0,5...+3,0	●
90,0	+0,5...+3,0	●
100,0	+0,7...+3,8	●
110,0	+0,7...+3,8	●
120,0	+0,7...+3,8	●
130,0	+0,9...+6,0	●
140,0	+0,9...+6,0	●
150,0	+1,2...+7,0	●
160,0	+1,2...+7,0	●
180,0	+1,2...+7,0	●
200,0	+1,2...+7,0	●

Обозначения цветов: ● черный

Полиэтилентерефталат (PET A100) - термопластичный материал класса полиэфиров, отличающийся высокой износостойкостью и низким коэффициентом трения, хороший диэлектрик.

Благодаря своим отличительным свойствам и низкой стоимости PET на сегодняшний день является одним из самых распространенных полимерных материалов.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая механическая прочность; • низкий коэффициент трения; • повышенная износостойкость; • электроизоляционные свойства; • низкая гигроскопичность; • деформационная стойкость, ударпрочность; • устойчивость к воздействию горячей воды и пара; • климатическая стойкость.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • устойчив к бензину, маслам, жирам, спиртам, эфиру, разбавленным кислотам и щелочам.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • машиностроение, • химическая промышленность; • пищевое оборудование; • транспортные и конвейерные технологии; • медицинская промышленность; • приборостроение и бытовая техника.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Стержни экструзионные / PET A100

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
6,0	+0...+0,6	●
8,0	+0...+0,7	●
10,0	+0...+0,7	●
15,0	+0...+0,9	●
16,0	+0...+0,9	●
20,0	+0...+0,9	●
25,0	+0,2...+1,5	●
30,0	+0,2...+1,5	●
40,0	+0,2...+1,5	●
45,0	+0,3...+2,6	●
50,0	+0,3...+2,6	●
60,0	+0,3...+2,6	●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)
		1000 ^{±5%}
70,0	+0,5...+3,0	●
80,0	+0,5...+3,0	●
90,0	+0,5...+3,0	●
100,0	+0,7...+3,8	●
110,0	+0,7...+3,8	●
120,0	+0,7...+3,8	●
130,0	+0,9...+6,0	●
140,0	+0,9...+6,0	●
150,0	+1,2...+7,0	●
160,0	+1,2...+7,0	●
180,0	+1,2...+7,0	●
200,0	+1,2...+7,0	●

Обозначения цветов: ● черный





Полиамид 6 блочный натуральный
и окрашенный (капролон, PA6)



производство АНИОН

Полиамид 6 блочный графитонаполненный



производство АНИОН

Полиамид 6 блочный маслonaполненный



производство АНИОН

Полиамид 6 блочный
с дисульфидом молибдена



производство АНИОН

Полиамид 6 блочный маслonaполненный
с дисульфидом молибдена



производство АНИОН

Полиамид 6 блочный УФ
и термостабилизированный



производство АНИОН



Полиамид 6 блочный (капролон) - популярный конструкционный материал, полученный методом анионной полимеризации капролактама, проходящей непосредственно в литевой форме в присутствии катализаторов и активаторов. Обладает отличными физико-механическими и антифрикционными свойствами.

Материал отличается высокой температурой размягчения и эластичностью при низких температурах. Это позволяет использовать его в условиях с температурными перепадами в широком диапазоне. Имеет низкий коэффициент трения в паре с любыми металлами, хорошо обрабатывается фрезерованием, точением, сверлением и шлифованием.

<p>Характеристики</p>	<ul style="list-style-type: none"> • отличная ударная прочность и стойкость к изгибающим нагрузкам; • широкий диапазон температур эксплуатации (температура постоянной эксплуатации от -60 до 100°C); • превосходные диэлектрические свойства; • высокие показатели прочности и жесткости; • низкий коэффициент трения; • малый удельный вес при достаточной прочности (в 2–3 раза легче алюминия и в 5–8 раз легче стали); • высокая коррозионная стойкость; • вибростойкость; • шумопоглощение и звуконепроницаемость; • чистота и легкость механической обработки; • цветовое разнообразие; • экологичность; • высокий срок службы; • низкая стоимость.
<p>Химическая стойкость</p>	<ul style="list-style-type: none"> • невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводов.
<p>Области применения</p>	<ul style="list-style-type: none"> • металлургия; • станкостроение; • машиностроение; • пищевая индустрия; • фармацевтическая промышленность; • нефтяная промышленность.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидроабразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты литые / PA6

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 ^{±20} x 1000 ^{±20}	1000 ^{±20} x 2000 ^{±20}	800 ^{±20} x 1000 ^{±20}
6,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●	
8,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●	
10,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●	
12,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●	
15,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●	
20,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●	
25,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●	
30,0	+0...+2,5	●●●●	●●●●	
35,0	+0,5...+3,5	●●●●	●●●●	
40,0	+0,5...+3,5	●●●●	●●●●	
45,0	+0,5...+3,5	●●●●	●●●●	
50,0	+0,5...+3,5	●●●●	●●●●	
55,0	+1,0...+5,0	●●●●		
60,0	+1,0...+5,0	●●●●		
65,0	+1,0...+5,0	●●●●		
70,0	+1,0...+5,0	●●●●		
75,0	+1,0...+5,0	●●●●		
80,0	+1,0...+5,0	●●●●		
85,0	+1,0...+5,0	●●●●		
90,0	+1,0...+5,0	●●●●		
95,0	+1,0...+5,0	●●●●		
100,0	+1,0...+5,0	●●●●		
120,0	+1,0...+5,0			●●●●

Обозначения цветов:

● натуральный
● желтый

● красный
● черный

Стержни литые / PA6

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}
50,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	145,0	+2,0...+9,0		●●●●		265,0	+2,0...+11,0		●●●●	
55,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	150,0	+2,0...+9,0		●●●●		270,0	+2,0...+11,0		●●●●	
60,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	160,0	+2,0...+9,0		●●●●		275,0	+2,0...+11,0		●●●●	
65,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	165,0	+2,0...+9,0		●●●●		285,0	+2,0...+11,0		●●●●	
70,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	170,0	+2,0...+9,0		●●●●		290,0	+4,0...+11,0	●●●●		
75,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	180,0	+2,0...+9,0		●●●●		300,0	+4,0...+11,0	●●●●		
80,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	190,0	+2,0...+9,0		●●●●		310,0	+4,0...+11,0	●●●●		
85,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	200,0	+2,0...+9,0		●●●●		320,0	+4,0...+11,0	●●●●		
90,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	210,0	+2,0...+9,0		●●●●		330,0	+4,0...+11,0	●●●●		
95,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	215,0	+2,0...+9,0		●●●●		340,0	+4,0...+11,0	●●●●		
100,0	+1,0...+3,0		●●●●	●●●●	220,0	+2,0...+9,0		●●●●		350,0	+4,0...+11,0	●●●●		
105,0	+2,0...+5,0		●●●●		225,0	+2,0...+9,0		●●●●		360,0	+4,0...+11,0	●●●●		
110,0	+2,0...+5,0		●●●●		230,0	+2,0...+9,0		●●●●		380,0	+4,0...+11,0	●●●●		
115,0	+2,0...+5,0		●●●●		235,0	+2,0...+9,0		●●●●		400,0	+4,0...+11,0	●●●●		
120,0	+2,0...+5,0		●●●●		240,0	+2,0...+9,0		●●●●		420,0	+4,0...+11,0	●●●●		
125,0	+2,0...+5,0		●●●●		245,0	+2,0...+11,0		●●●●		450,0	+4,0...+11,0	●●●●		
130,0	+2,0...+5,0		●●●●		250,0	+2,0...+11,0		●●●●		480,0	+4,0...+11,0	●●●●		
135,0	+2,0...+5,0		●●●●		255,0	+2,0...+11,0		●●●●		500,0	+4,0...+11,0	●●●●		
140,0	+2,0...+5,0		●●●●		260,0	+2,0...+11,0		●●●●						

Обозначения цветов:

● натуральный
● желтый

● красный
● черный

Втулки литые / РА6

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{±0,25}	1000 ^{±0,25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		● ● ● ●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		● ● ● ●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		● ● ● ●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		● ● ● ●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		● ● ● ●
80,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		● ● ● ●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		● ● ● ●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		● ● ● ●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		● ● ● ●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		● ● ● ●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		● ● ● ●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		● ● ● ●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		● ● ● ●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		● ● ● ●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		● ● ● ●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		● ● ● ●
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		● ● ● ●
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		● ● ● ●
145,0	+2,0...+5,0	50-125	-2,0...-6,5		● ● ● ●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		● ● ● ●
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		● ● ● ●
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		● ● ● ●
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		● ● ● ●
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		● ● ● ●
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		● ● ● ●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		● ● ● ●
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		● ● ● ●
210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		● ● ● ●

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{±0,25}	1000 ^{±0,25}
220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		● ● ● ●
230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		● ● ● ●
235,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		● ● ● ●
240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		● ● ● ●
250,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		● ● ● ●
260,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		● ● ● ●
270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		● ● ● ●
280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		● ● ● ●
290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		● ● ● ●
300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		● ● ● ●
400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		● ● ● ●
450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	
480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		● ● ● ●
500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	● ● ● ●
600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	● ● ● ●
700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	
710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		● ● ● ●
740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	
800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	● ● ● ●	
810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		● ● ● ●
900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	● ● ● ●	● ● ● ●
980,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		● ● ● ●
1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	● ● ● ●	● ● ● ●

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки.
Заготовки весом более 100 кг не производятся.

Обозначения цветов:

● натуральный
● желтый

● красный
● черный

Графитонаполненный полиамид 6 блочный (капролон) – материал с улучшенными антифрикционными и теплопроводными свойствами за счет включения в его состав частиц графита. Графит обладает большой механической жесткостью, хорошей тепло- и электропроводностью. Включение небольшого количества вещества достаточно, чтобы придать полиамиду комплекс улучшенных механических и функциональных свойств.

В отличие от немодифицированного материала полиамид с графитом имеет в 1,5 раза улучшенные показатели теплопроводности и почти в 2 раза сниженный коэффициент трения. С успехом применяется в условиях повышенных скоростей, высоких удельных нагрузок и температур.

Используется для производства деталей антифрикционного назначения (втулки, вкладыши, подшипники и пр.).

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • увеличенная стойкость к нагрузкам при истирании; • меньший механический износ; • сниженный коэффициент трения; • повышенная теплопроводность; • размерная стабильность; • отличная термо-, химическая и климатическая стойкость; • невысокое влагопоглощение; • стабильность характеристик в период эксплуатации.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводородов.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • приборостроение; • машиностроение; • энергетика; • оборонно-промышленный комплекс.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты литые / PA6 графитонаполненный

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}	1000 ^{±+20} x 2000 ^{±+20}	800 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}
6,0	+0...+2,5	●	●	
8,0	+0...+2,5	●	●	
10,0	+0...+2,5	●	●	
12,0	+0...+2,5	●	●	
15,0	+0...+2,5	●	●	
20,0	+0...+2,5	●	●	
25,0	+0...+2,5	●	●	
30,0	+0...+2,5	●	●	
35,0	+0,5...+3,5	●	●	
40,0	+0,5...+3,5	●	●	
45,0	+0,5...+3,5	●	●	
50,0	+0,5...+3,5	●	●	
55,0	+1,0...+5,0	●		
60,0	+1,0...+5,0	●		
65,0	+1,0...+5,0	●		
70,0	+1,0...+5,0	●		
75,0	+1,0...+5,0	●		
80,0	+1,0...+5,0	●		
85,0	+1,0...+5,0	●		
90,0	+1,0...+5,0	●		
95,0	+1,0...+5,0	●		
100,0	+1,0...+5,0	●		
120,0	+1,0...+5,0			●

Обозначения цветов: ● черный

Стержни литые / РА6 графитонаполненный

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}
50,0	+1,0...+3,0		●	●	145,0	+2,0...+9,0		●		265,0	+2,0...+11,0		●	
55,0	+1,0...+3,0		●	●	150,0	+2,0...+9,0		●		270,0	+2,0...+11,0		●	
60,0	+1,0...+3,0		●	●	160,0	+2,0...+9,0		●		275,0	+2,0...+11,0		●	
65,0	+1,0...+3,0		●	●	165,0	+2,0...+9,0		●		285,0	+2,0...+11,0		●	
70,0	+1,0...+3,0		●	●	170,0	+2,0...+9,0		●		290,0	+4,0...+11,0	●		
75,0	+1,0...+3,0		●	●	180,0	+2,0...+9,0		●		300,0	+4,0...+11,0	●		
80,0	+1,0...+3,0		●	●	190,0	+2,0...+9,0		●		310,0	+4,0...+11,0	●		
85,0	+1,0...+3,0		●	●	200,0	+2,0...+9,0		●		320,0	+4,0...+11,0	●		
90,0	+1,0...+3,0		●	●	210,0	+2,0...+9,0		●		330,0	+4,0...+11,0	●		
95,0	+1,0...+3,0		●	●	215,0	+2,0...+9,0		●		340,0	+4,0...+11,0	●		
100,0	+1,0...+3,0		●	●	220,0	+2,0...+9,0		●		350,0	+4,0...+11,0	●		
105,0	+2,0...+5,0		●		225,0	+2,0...+9,0		●		360,0	+4,0...+11,0	●		
110,0	+2,0...+5,0		●		230,0	+2,0...+9,0		●		380,0	+4,0...+11,0	●		
115,0	+2,0...+5,0		●		235,0	+2,0...+9,0		●		400,0	+4,0...+11,0	●		
120,0	+2,0...+5,0		●		240,0	+2,0...+9,0		●		420,0	+4,0...+11,0	●		
125,0	+2,0...+5,0		●		245,0	+2,0...+11,0		●		450,0	+4,0...+11,0	●		
130,0	+2,0...+5,0		●		250,0	+2,0...+11,0		●		480,0	+4,0...+11,0	●		
135,0	+2,0...+5,0		●		255,0	+2,0...+11,0		●		500,0	+4,0...+11,0	●		
140,0	+2,0...+5,0		●		260,0	+2,0...+11,0		●						

Обозначения цветов: ● черный

Втулки литые / РА6 графитонаполненный

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{±25}	1000 ^{±25}					500 ^{±25}	1000 ^{±25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	235,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	250,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
80,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	260,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●	
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
145,0	+2,0...+5,0	50-125	-2,0...-6,5		●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●	980,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	●
210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●						

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки. Заготовки весом более 100 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● черный

Капрон (полиамид 6 блочный) маслонеполненный – модифицированный с помощью включения в структуру специальной системы масляных смазок полимер, широко используемый благодаря превосходным показателям скольжения (показатели трения ниже показателей обычного полиамида в 2,5 раза).

Равномерное распределением смазки в структуре материала обеспечивает непрерывное самосмазывание рабочих поверхностей на протяжении всего

срока службы детали.

Использование в узлах трения самосмазывающихся полимерных материалов позволяет существенно упростить конструкцию механизма (отпадает необходимость в сложных системах смазывания), минимизировать трудоемкость его обслуживания (не требуется замена/доливка смазочного материала), снизить вес и продлить срок службы механизмов, работающих в условиях повышенных скоростей, давления, температур.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • низкое значение коэффициента трения; • повышенная износостойкость и сопротивление абразивному трению; • размерная стабильность; • пониженное влагопоглощение; • высокая химическая стойкость; • стабильность характеристик в период эксплуатации.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводородов.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • самолето- и судостроение; • нефтехимический комплекс; • энергетика; • машиностроение; • фарминдустрия; • пищевое производство.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидроабразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты литые / PA6 маслонеполненный

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}	1000 ^{±+20} x 2000 ^{±+20}	800 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}
6,0	+0...+2,5	●●	●●	
8,0	+0...+2,5	●●	●●	
10,0	+0...+2,5	●●	●●	
12,0	+0...+2,5	●●	●●	
15,0	+0...+2,5	●●	●●	
20,0	+0...+2,5	●●	●●	
25,0	+0...+2,5	●●	●●	
30,0	+0...+2,5	●●	●●	
35,0	+0,5...+3,5	●●	●●	
40,0	+0,5...+3,5	●●	●●	
45,0	+0,5...+3,5	●●	●●	
50,0	+0,5...+3,5	●●	●●	
55,0	+1,0...+5,0	●●		
60,0	+1,0...+5,0	●●		
65,0	+1,0...+5,0	●●		
70,0	+1,0...+5,0	●●		
75,0	+1,0...+5,0	●●		
80,0	+1,0...+5,0	●●		
85,0	+1,0...+5,0	●●		
90,0	+1,0...+5,0	●●		
95,0	+1,0...+5,0	●●		
100,0	+1,0...+5,0	●●		
120,0	+1,0...+5,0			●●

Обозначения цветов:

● зеленый

● черный

Стержни литые / РА6 маслонаполненный

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}
50,0	+1,0...+3,0		●●	●●	145,0	+2,0...+9,0		●●		265,0	+2,0...+11,0		●●	
55,0	+1,0...+3,0		●●	●●	150,0	+2,0...+9,0		●●		270,0	+2,0...+11,0		●●	
60,0	+1,0...+3,0		●●	●●	160,0	+2,0...+9,0		●●		275,0	+2,0...+11,0		●●	
65,0	+1,0...+3,0		●●	●●	165,0	+2,0...+9,0		●●		285,0	+2,0...+11,0		●●	
70,0	+1,0...+3,0		●●	●●	170,0	+2,0...+9,0		●●		290,0	+4,0...+11,0	●●		
75,0	+1,0...+3,0		●●	●●	180,0	+2,0...+9,0		●●		300,0	+4,0...+11,0	●●		
80,0	+1,0...+3,0		●●	●●	190,0	+2,0...+9,0		●●		310,0	+4,0...+11,0	●●		
85,0	+1,0...+3,0		●●	●●	200,0	+2,0...+9,0		●●		320,0	+4,0...+11,0	●●		
90,0	+1,0...+3,0		●●	●●	210,0	+2,0...+9,0		●●		330,0	+4,0...+11,0	●●		
95,0	+1,0...+3,0		●●	●●	215,0	+2,0...+9,0		●●		340,0	+4,0...+11,0	●●		
100,0	+1,0...+3,0		●●	●●	220,0	+2,0...+9,0		●●		350,0	+4,0...+11,0	●●		
105,0	+2,0...+5,0		●●		225,0	+2,0...+9,0		●●		360,0	+4,0...+11,0	●●		
110,0	+2,0...+5,0		●●		230,0	+2,0...+9,0		●●		380,0	+4,0...+11,0	●●		
115,0	+2,0...+5,0		●●		235,0	+2,0...+9,0		●●		400,0	+4,0...+11,0	●●		
120,0	+2,0...+5,0		●●		240,0	+2,0...+9,0		●●		420,0	+4,0...+11,0	●●		
125,0	+2,0...+5,0		●●		245,0	+2,0...+11,0		●●		450,0	+4,0...+11,0	●●		
130,0	+2,0...+5,0		●●		250,0	+2,0...+11,0		●●		480,0	+4,0...+11,0	●●		
135,0	+2,0...+5,0		●●		255,0	+2,0...+11,0		●●		500,0	+4,0...+11,0	●●		
140,0	+2,0...+5,0		●●		260,0	+2,0...+11,0		●●						

Обозначения цветов: ● зеленый

● черный

Втулки литые / РА6 маслонаполненный

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{±25}	1000 ^{±25}					500 ^{±25}	1000 ^{±25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●●	235,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●●	250,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●●
80,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●●	260,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●●	●●
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●●
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	●●
145,0	+2,0...+5,0	50-125	-2,0...-6,5		●●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	●●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	●●
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●●
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	●●
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●●	●●
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●●
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●●	●●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●●	980,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●●
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●●	●●
210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●●						

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки.
Заготовки весом более 100 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● зеленый

● черный

Капролон с дисульфидом молибдена (MoS2) – одна из модификаций полиамида 6 блочного с улучшенной за счет включения в состав материала сухой смазки MoS2 кристаллической структурой.

Добавление дисульфида молибдена обеспечивает особую твердость и прочность поверхности материала, что позволяет в 2 раза увеличить износостойкость и эксплуатационный срок изделий из капролона.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая термостойкость; • отличные электроизоляционные свойства; • повышенная износостойкость; • высокая прочность на растяжение, сжатие и изгиб; • улучшенный коэффициент трения; • пониженное влагопоглощение; • размерная стабильность; • широкий диапазон применения.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводов.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • фармацевтическая промышленность; • нефтехимия; • аэрокосмическая промышленность; • горнодобывающая индустрия; • пищевое производство; • транспортное строительство.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты литые / PA6 с MoS2

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}	1000 ^{±+20} x 2000 ^{±+20}	800 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}
6,0	+0...+2,5	●	●	
8,0	+0...+2,5	●	●	
10,0	+0...+2,5	●	●	
12,0	+0...+2,5	●	●	
15,0	+0...+2,5	●	●	
20,0	+0...+2,5	●	●	
25,0	+0...+2,5	●	●	
30,0	+0...+2,5	●	●	
35,0	+0,5...+3,5	●	●	
40,0	+0,5...+3,5	●	●	
45,0	+0,5...+3,5	●	●	
50,0	+0,5...+3,5	●	●	
55,0	+1,0...+5,0	●		
60,0	+1,0...+5,0	●		
65,0	+1,0...+5,0	●		
70,0	+1,0...+5,0	●		
75,0	+1,0...+5,0	●		
80,0	+1,0...+5,0	●		
85,0	+1,0...+5,0	●		
90,0	+1,0...+5,0	●		
95,0	+1,0...+5,0	●		
100,0	+1,0...+5,0	●		
120,0	+1,0...+5,0			●

Обозначения цветов: ● черный

Стержни литые / PA6 с MoS2

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}
50,0	+1,0...+3,0		●	●	145,0	+2,0...+9,0		●		265,0	+2,0...+11,0		●	
55,0	+1,0...+3,0		●	●	150,0	+2,0...+9,0		●		270,0	+2,0...+11,0		●	
60,0	+1,0...+3,0		●	●	160,0	+2,0...+9,0		●		275,0	+2,0...+11,0		●	
65,0	+1,0...+3,0		●	●	165,0	+2,0...+9,0		●		285,0	+2,0...+11,0		●	
70,0	+1,0...+3,0		●	●	170,0	+2,0...+9,0		●		290,0	+4,0...+11,0	●		
75,0	+1,0...+3,0		●	●	180,0	+2,0...+9,0		●		300,0	+4,0...+11,0	●		
80,0	+1,0...+3,0		●	●	190,0	+2,0...+9,0		●		310,0	+4,0...+11,0	●		
85,0	+1,0...+3,0		●	●	200,0	+2,0...+9,0		●		320,0	+4,0...+11,0	●		
90,0	+1,0...+3,0		●	●	210,0	+2,0...+9,0		●		330,0	+4,0...+11,0	●		
95,0	+1,0...+3,0		●	●	215,0	+2,0...+9,0		●		340,0	+4,0...+11,0	●		
100,0	+1,0...+3,0		●	●	220,0	+2,0...+9,0		●		350,0	+4,0...+11,0	●		
105,0	+2,0...+5,0		●		225,0	+2,0...+9,0		●		360,0	+4,0...+11,0	●		
110,0	+2,0...+5,0		●		230,0	+2,0...+9,0		●		380,0	+4,0...+11,0	●		
115,0	+2,0...+5,0		●		235,0	+2,0...+9,0		●		400,0	+4,0...+11,0	●		
120,0	+2,0...+5,0		●		240,0	+2,0...+9,0		●		420,0	+4,0...+11,0	●		
125,0	+2,0...+5,0		●		245,0	+2,0...+11,0		●		450,0	+4,0...+11,0	●		
130,0	+2,0...+5,0		●		250,0	+2,0...+11,0		●		480,0	+4,0...+11,0	●		
135,0	+2,0...+5,0		●		255,0	+2,0...+11,0		●		500,0	+4,0...+11,0	●		
140,0	+2,0...+5,0		●		260,0	+2,0...+11,0		●						

Обозначения цветов: ● черный

Втулки литые / PA6 с MoS2

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{±25}	1000 ^{±25}					500 ^{±25}	1000 ^{±25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	235,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	250,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
80,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	260,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●	
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
145,0	+2,0...+5,0	50-125	-2,0...-6,5		●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●	980,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	●
210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●						

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки.
Заготовки весом более 100 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● черный

Капролон маслonaполненный с дисульфидом молибдена (MoS2) – полимерный материал, сочетающий в себе высокие деформационно-прочностные свойства за счет добавления дисульфида молибдена и улучшенные показатели скольжения, обеспеченные включением в состав материала жидких смазок.

Использование в узлах трения скольжения деталей, выполненных из масло- и молибденонаполненного полиамида, позволяет существенно увеличить срок службы механизмов, уменьшить затраты на его обслуживание и ремонт, обеспечить низкий уровень шума, исключить коррозию.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая фрикционная и абразивная износостойкость; • повышенный показатель деформационно-прочностных характеристик; • термо- и химическая стойкость; • пониженные показатели водопоглощения; • устойчивость к коррозии; • сниженный уровень вибрации и шума; • размерная стабильность.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводов.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • машиностроение; • нефтехимическая промышленность; • судостроение; • горнодобывающая отрасль; • энергетика; • авиационно-космическая промышленность.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты литые / РА6 маслonaполненный с MoS2

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}	1000 ^{±+20} x 2000 ^{±+20}	800 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}
6,0	+0...+2,5	●	●	
8,0	+0...+2,5	●	●	
10,0	+0...+2,5	●	●	
12,0	+0...+2,5	●	●	
15,0	+0...+2,5	●	●	
20,0	+0...+2,5	●	●	
25,0	+0...+2,5	●	●	
30,0	+0...+2,5	●	●	
35,0	+0,5...+3,5	●	●	
40,0	+0,5...+3,5	●	●	
45,0	+0,5...+3,5	●	●	
50,0	+0,5...+3,5	●	●	
55,0	+1,0...+5,0	●		
60,0	+1,0...+5,0	●		
65,0	+1,0...+5,0	●		
70,0	+1,0...+5,0	●		
75,0	+1,0...+5,0	●		
80,0	+1,0...+5,0	●		
85,0	+1,0...+5,0	●		
90,0	+1,0...+5,0	●		
95,0	+1,0...+5,0	●		
100,0	+1,0...+5,0	●		
120,0	+1,0...+5,0			●

Обозначения цветов: ● черный

Стержни литые / РА6 маслonaполненный с MoS2

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}
50,0	+1,0...+3,0		●	●	145,0	+2,0...+9,0		●		265,0	+2,0...+11,0		●	
55,0	+1,0...+3,0		●	●	150,0	+2,0...+9,0		●		270,0	+2,0...+11,0		●	
60,0	+1,0...+3,0		●	●	160,0	+2,0...+9,0		●		275,0	+2,0...+11,0		●	
65,0	+1,0...+3,0		●	●	165,0	+2,0...+9,0		●		285,0	+2,0...+11,0		●	
70,0	+1,0...+3,0		●	●	170,0	+2,0...+9,0		●		290,0	+4,0...+11,0	●		
75,0	+1,0...+3,0		●	●	180,0	+2,0...+9,0		●		300,0	+4,0...+11,0	●		
80,0	+1,0...+3,0		●	●	190,0	+2,0...+9,0		●		310,0	+4,0...+11,0	●		
85,0	+1,0...+3,0		●	●	200,0	+2,0...+9,0		●		320,0	+4,0...+11,0	●		
90,0	+1,0...+3,0		●	●	210,0	+2,0...+9,0		●		330,0	+4,0...+11,0	●		
95,0	+1,0...+3,0		●	●	215,0	+2,0...+9,0		●		340,0	+4,0...+11,0	●		
100,0	+1,0...+3,0		●	●	220,0	+2,0...+9,0		●		350,0	+4,0...+11,0	●		
105,0	+2,0...+5,0		●		225,0	+2,0...+9,0		●		360,0	+4,0...+11,0	●		
110,0	+2,0...+5,0		●		230,0	+2,0...+9,0		●		380,0	+4,0...+11,0	●		
115,0	+2,0...+5,0		●		235,0	+2,0...+9,0		●		400,0	+4,0...+11,0	●		
120,0	+2,0...+5,0		●		240,0	+2,0...+9,0		●		420,0	+4,0...+11,0	●		
125,0	+2,0...+5,0		●		245,0	+2,0...+11,0		●		450,0	+4,0...+11,0	●		
130,0	+2,0...+5,0		●		250,0	+2,0...+11,0		●		480,0	+4,0...+11,0	●		
135,0	+2,0...+5,0		●		255,0	+2,0...+11,0		●		500,0	+4,0...+11,0	●		
140,0	+2,0...+5,0		●		260,0	+2,0...+11,0		●						

Обозначения цветов: ● черный

Втулки литые / РА6 маслonaполненный с MoS2

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{±25}	1000 ^{±25}					500 ^{±25}	1000 ^{±25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	235,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	250,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
80,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	260,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●	
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
145,0	+2,0...+5,0	50-125	-2,0...-6,5		●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	●
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●	980,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	●
210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●						

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки. Заготовки весом более 100 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● черный

Капролон термо- и светостабилизированный – конструкционный полимер, способный выдерживать длительное воздействие повышенных температур и солнечных лучей, за счет введенных в его структуру специальных добавок. Они обеспечивают стабильность физико-механических свойств материала в период эксплуатации и позволяют

значительно увеличить срок службы деталей и механизмов из капролона.

Проведенные испытания показали эффективность использования УФ- и термостабилизированного капролона в условиях как жаркого сухого климата, так и влажного субтропического.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая стойкость к УФ-излучению; • прекрасные показатели скольжения; • повышенная термостойкость; • химическая и коррозионная стойкость; • высокая механическая прочность; • износостойкость.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов и других углеводородов.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • машиностроение; • автомобильная промышленность; • судостроение; • нефтегазовый комплекс.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты литые / PA6 УФ и термостабилизированный

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}	1000 ^{±+20} x 2000 ^{±+20}	800 ^{±+20} x 1000 ^{±+20}
6,0	+0...+2,5	●	●	
8,0	+0...+2,5	●	●	
10,0	+0...+2,5	●	●	
12,0	+0...+2,5	●	●	
15,0	+0...+2,5	●	●	
20,0	+0...+2,5	●	●	
25,0	+0...+2,5	●	●	
30,0	+0...+2,5	●	●	
35,0	+0,5...+3,5	●	●	
40,0	+0,5...+3,5	●	●	
45,0	+0,5...+3,5	●	●	
50,0	+0,5...+3,5	●	●	
55,0	+1,0...+5,0	●		
60,0	+1,0...+5,0	●		
65,0	+1,0...+5,0	●		
70,0	+1,0...+5,0	●		
75,0	+1,0...+5,0	●		
80,0	+1,0...+5,0	●		
85,0	+1,0...+5,0	●		
90,0	+1,0...+5,0	●		
95,0	+1,0...+5,0	●		
100,0	+1,0...+5,0	●		
120,0	+1,0...+5,0			●

Обозначения цветов: ● голубой

Стержни литые / РА6 УФ и термостабилизированный

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)			Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}			500 ^{±20}	1000 ^{±40}	3000 ^{±120}
50,0	+1,0...+3,0		●	●	145,0	+2,0...+9,0		●		265,0	+2,0...+11,0		●	
55,0	+1,0...+3,0		●	●	150,0	+2,0...+9,0		●		270,0	+2,0...+11,0		●	
60,0	+1,0...+3,0		●	●	160,0	+2,0...+9,0		●		275,0	+2,0...+11,0		●	
65,0	+1,0...+3,0		●	●	165,0	+2,0...+9,0		●		285,0	+2,0...+11,0		●	
70,0	+1,0...+3,0		●	●	170,0	+2,0...+9,0		●		290,0	+4,0...+11,0	●		
75,0	+1,0...+3,0		●	●	180,0	+2,0...+9,0		●		300,0	+4,0...+11,0	●		
80,0	+1,0...+3,0		●	●	190,0	+2,0...+9,0		●		310,0	+4,0...+11,0	●		
85,0	+1,0...+3,0		●	●	200,0	+2,0...+9,0		●		320,0	+4,0...+11,0	●		
90,0	+1,0...+3,0		●	●	210,0	+2,0...+9,0		●		330,0	+4,0...+11,0	●		
95,0	+1,0...+3,0		●	●	215,0	+2,0...+9,0		●		340,0	+4,0...+11,0	●		
100,0	+1,0...+3,0		●	●	220,0	+2,0...+9,0		●		350,0	+4,0...+11,0	●		
105,0	+2,0...+5,0		●		225,0	+2,0...+9,0		●		360,0	+4,0...+11,0	●		
110,0	+2,0...+5,0		●		230,0	+2,0...+9,0		●		380,0	+4,0...+11,0	●		
115,0	+2,0...+5,0		●		235,0	+2,0...+9,0		●		400,0	+4,0...+11,0	●		
120,0	+2,0...+5,0		●		240,0	+2,0...+9,0		●		420,0	+4,0...+11,0	●		
125,0	+2,0...+5,0		●		245,0	+2,0...+11,0		●		450,0	+4,0...+11,0	●		
130,0	+2,0...+5,0		●		250,0	+2,0...+11,0		●		480,0	+4,0...+11,0	●		
135,0	+2,0...+5,0		●		255,0	+2,0...+11,0		●		500,0	+4,0...+11,0	●		
140,0	+2,0...+5,0		●		260,0	+2,0...+11,0		●						

Обозначения цветов: ● голубой

Втулки литые / РА6 УФ и термостабилизированный

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр наружный (мм)	Допуск по наружному диаметру (мм)	Диаметр внутренний min-max (мм)	Допуск по внутреннему диаметру (мм)	Длина (мм)	
				500 ^{±25}	1000 ^{±25}					500 ^{±25}	1000 ^{±25}
50,0	+1,0...+3,0	25-40	-0...-4,5		●	220,0	+3,0...+9,0	60-200	-3,0...-10,0		●
60,0	+1,0...+3,0	25-50	-0...-4,5		●	230,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
65,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	235,0	+3,0...+9,0	60-210	-3,0...-10,0		●
70,0	+1,0...+3,0	30-60	-0...-4,5		●	240,0	+3,0...+9,0	60-220	-3,0...-10,0		●
75,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	250,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
80,0	+1,0...+3,0	30-55	-0...-4,5		●	260,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
85,0	+1,0...+3,5	30-65	-1,5...-5,0		●	270,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
90,0	+1,0...+3,5	30-70	-1,5...-5,0		●	280,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
95,0	+1,0...+3,5	30-75	-1,5...-5,0		●	290,0	+3,0...+9,0		-3,5...-12,0		●
100,0	+1,0...+3,5	30-80	-1,5...-5,0		●	300,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
105,0	+1,0...+3,5	50-85	-1,5...-5,0		●	320,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
110,0	+1,0...+3,5	50-90	-1,5...-5,0		●	340,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
115,0	+1,0...+3,5	50-95	-1,5...-5,0		●	360,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
120,0	+2,0...+5,0	50-100	-2,0...-6,5		●	380,0	+3,0...+11,0		-3,5...-14,0		●
125,0	+2,0...+5,0	50-105	-2,0...-6,5		●	400,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
130,0	+2,0...+5,0	50-110	-2,0...-6,5		●	450,0	+3,5...+20,0		-4,0...-45,0	●	
135,0	+2,0...+5,0	50-115	-2,0...-6,5		●	480,0	+3,0...+13,0		-3,5...-20,0		●
140,0	+2,0...+5,0	50-120	-2,0...-6,5		●	500,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
145,0	+2,0...+5,0	50-125	-2,0...-6,5		●	600,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	●
150,0	+2,0...+5,0	50-130	-2,0...-7,5		●	700,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
160,0	+2,0...+5,0	50-140	-2,0...-7,5		●	710,0	+4,0...+15,0		-4,0...-30,0		●
165,0	+2,0...+5,0	50-145	-2,0...-7,5		●	740,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
170,0	+2,0...+5,0	50-150	-2,0...-7,5		●	800,0	+4,0...+15,0		-4,0...-45,0	●	
180,0	+2,0...+5,0	50-160	-2,0...-7,5		●	810,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
185,0	+2,0...+5,0	50-165	-2,0...-7,5		●	900,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	
190,0	+2,0...+6,0	50-170	-2,5...-8,5		●	980,0	+5,0...+20,0		-5,0...-50,0		●
200,0	+2,0...+6,0	60-180	-2,5...-8,5		●	1000,0	+5,0...+20,0		-4,0...-50,0	●	●
210,0	+2,0...+6,0	60-190	-2,5...-8,5		●						

Внутренний диаметр зависит от веса заготовки.
Заготовки весом более 100 кг не производятся.

Обозначения цветов: ● голубой





Полиамид экструзионный Полиамид экструзионно-литой

Полиамид 6 экструзионный
(PA6)



производство АНИОН

Sustamid 6 (PA6)



производство Rochling Sustaplast

Полиамид 6 экструзионно-литой (PA6_ЭЛ)

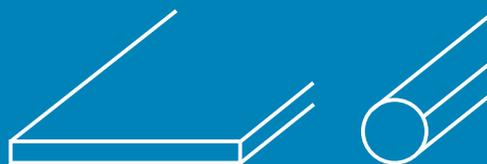


производство АНИОН

Полиамид 66 экструзионный (PA66)



производство АНИОН



РА6 экструзионный – по составу и свойствам очень близок к РА6 блочному. Это практически одинаковые материалы, их главное отличие в способе производства. В первом случае это экструзия, во втором - реакционно-литьевое формование.

Разные методы получения полиамида определяет степень его кристалличности и молекулярный вес, что в свою очередь влияет на такие свойства полимера как плотность, твердость, проницаемость.

Экструзионный полиамид 6 обладает меньшей степенью кристалличности и меньшей молекулярной массой, чем литой, в связи с чем, характеризуется более низкими показателями твердости и прочности, повышенным влагопоглощением. При этом экструзионный РА 6 отличается повышенной эластичностью, ударная прочность, стойкость к истиранию, он прекрасно поглощает основную часть энергии вибрации и способствует затуханию колебаний, т.е. обладает демпфирующими свойствами. Кроме того, экструзионный метод производства полиамида более экономичный и позволяет выпускать полуфабрикаты небольших толщин и диаметров, что часто невыполнимо при литье.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • повышенная эластичность (вязкость); • увеличенная ударная и вибрационная стойкость; • демпфирующая способность; • низкое значение коэффициента трения; • повышенная стойкость к нагрузкам при истирании; • размерная стабильность; • высокие диэлектрические свойства; • химическая и коррозионная стойкость.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • невосприимчив к действию слабых кислот, щелочей, эфиров, кетонов, спиртов, жиров, масел, топлива.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • судостроение; • машиностроение; • энергетика; • нефтедобыча; • металлургия.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты экструзионные / РА6

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 x 2000 мм	
1,0	-0,1...+0,1	●	●
2,0	-0,15...+0,15	●	●
3,0	-0,2...+0,2	●	●
4,0	-0,2...+0,2	●	●
5,0	-0,25...+0,25	●	●
6,0	-0,25...+0,25	●	●

Обозначения цветов:

● натуральный

● черный

Плиты экструзионные / PA6

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)			
		1000 ^{±+30} x 1000 ^{±+40}	1000 ^{±+40} x 2000 ^{±+60}	1200 ^{±+60} x 1000 ^{±+30}	1200 ^{±+60} x 2000 ^{±+60}
8,0	+0,2...+1,1	●●	●●	●●	●●
10,0	+0,2...+1,1	●●	●●	●●	●●
12,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
15,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
18,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
20,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
25,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
30,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
35,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
40,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
45,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
50,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
60,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
65,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
70,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
80,0	+0,5...+5,0	●●	●●	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный

● черный

Стержни экструзионные / PA6

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±+5%}	2000 ^{±+5%}	3000 ^{±+5%}
6,0	+0...+0,6	●●	●●	●●
8,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
10,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
12,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
15,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
16,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
18,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
20,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
22,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
25,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
30,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
35,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
40,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
45,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
50,0	+0,3...+2,6	●●		
60,0	+0,3...+2,6	●●		
65,0	+0,3...+2,6	●●		

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±+5%}	2000 ^{±+5%}	3000 ^{±+5%}
70,0	+0,5...+3,0	●●		
75,0	+0,5...+3,0	●●		
80,0	+0,5...+3,0	●●		
85,0	+0,5...+3,0	●●		
90,0	+0,5...+3,0	●●		
100,0	+0,7...+3,8	●●		
110,0	+0,7...+3,8	●●		
120,0	+0,7...+3,8	●●		
125,0	+0,7...+3,8	●●		
130,0	+0,9...+6,0	●●		
135,0	+0,9...+6,0	●●		
140,0	+0,9...+6,0	●●		
150,0	+1,2...+7,0	●●		
160,0	+1,2...+7,0	●●		
180,0	+1,2...+7,0	●●		
200,0	+1,2...+7,0	●●		

Обозначения цветов: ● натуральный

● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Полиамид 6 экструзионно-литой - новый высокопрочный конструкционный материал, полученный путем экструдирования литого полиамида, прошедшего предварительную очистку от примесей и низкомолекулярных соединений.

По своим физико-механическим свойствам ПА 6 экструзионно-литой практически полностью идентичен полиамиду 6 литому. Материал имеет высокую молекулярную массу, за счет чего облада-

ет повышенной твердостью, жесткостью, стойкостью к ударным нагрузкам и воздействию химических сред. Главное преимущество РА-6 экструзионно-литого его невысокая стоимость и увеличенная за счет малых толщин и диаметров размерная линейка.

Выпускается модифицированная марка – **полиамид 6 графитонаполненный экструзионно-литой**.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая прочность и стойкость к износу; • химическая и коррозионная стойкость; • невысокая стоимость; • отличные показатели трения; • диэлектрические свойства; • звуко- и шумопоглощение.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • устойчив к воздействию морской воды, углеводородов, масел, спиртов, кетонов, эфиров, щелочей и слабых кислот.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • металлургия; • станкостроение; • машиностроение.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидроабразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Стержни экструзионные / РА6_ЭЛ Стержни экструзионные графитонаполненные / РА6_ЭЛ

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±+5%}	2000 ^{±+5%}	3000 ^{±+5%}
6,0	+0...+0,6	●	●	●
8,0	+0...+0,7	●	●	●
10,0	+0...+0,7	●	●	●
12,0	+0...+0,9	●	●	●
15,0	+0...+0,9	●	●	●
16,0	+0...+0,9	●	●	●
18,0	+0...+0,9	●	●	●
20,0	+0...+0,9	●	●	●
22,0	+0...+0,9	●	●	●
25,0	+0,2...+1,5	●	●	●
30,0	+0,2...+1,5	●	●	●
35,0	+0,2...+1,5	●	●	●
40,0	+0,2...+1,5	●	●	●
45,0	+0,3...+2,6	●	●	●
50,0	+0,3...+2,6	●		
60,0	+0,3...+2,6	●		
65,0	+0,3...+2,6	●		

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±+5%}	2000 ^{±+5%}	3000 ^{±+5%}
70,0	+0,5...+3,0	●		
75,0	+0,5...+3,0	●		
80,0	+0,5...+3,0	●		
85,0	+0,5...+3,0	●		
90,0	+0,5...+3,0	●		
100,0	+0,7...+3,8	●		
110,0	+0,7...+3,8	●		
120,0	+0,7...+3,8	●		
125,0	+0,7...+3,8	●		
130,0	+0,9...+6,0	●		
135,0	+0,9...+6,0	●		
140,0	+0,9...+6,0	●		
150,0	+1,2...+7,0	●		
160,0	+1,2...+7,0	●		
180,0	+1,2...+7,0	●		
200,0	+1,2...+7,0	●		

Обозначения цветов: ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Полиамид 66 экструзионный - высокопрочный и термостойкий конструкционный полимер, полученный путем поликонденсации адипиновой кислоты и гексаметилендиамина.

От других марок полиамида экструзионный РА 66 отличают усиленные деформационно-

прочностные характеристики, пониженное влагопоглощение (в 2 раза ниже, чем у ПА-6 экструзионного), увеличенная термостойкость и теплопроводность (температура непрерывной эксплуатации 120°C, кратковременной 200°C).

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая механическая прочность и твердость; • пониженное влагопоглощение; • хорошие электроизоляционные свойства; • повышенная термостойкость и теплопроводность; • низкий коэффициент трения; • стойкость к динамическим нагрузкам и истиранию; • стабильность характеристик в период эксплуатации; • отличная химическая и климатическая стойкость; • способность поглощать шумы и вибрацию.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • устойчив к действию ряда кислот, щелочей, органических растворителей, масел, нефтепродуктов, морской воды.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • машиностроение; • автомобилестроение; • приборостроение; • электротехника; • мебельная промышленность.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Стержни экструзионные / РА66

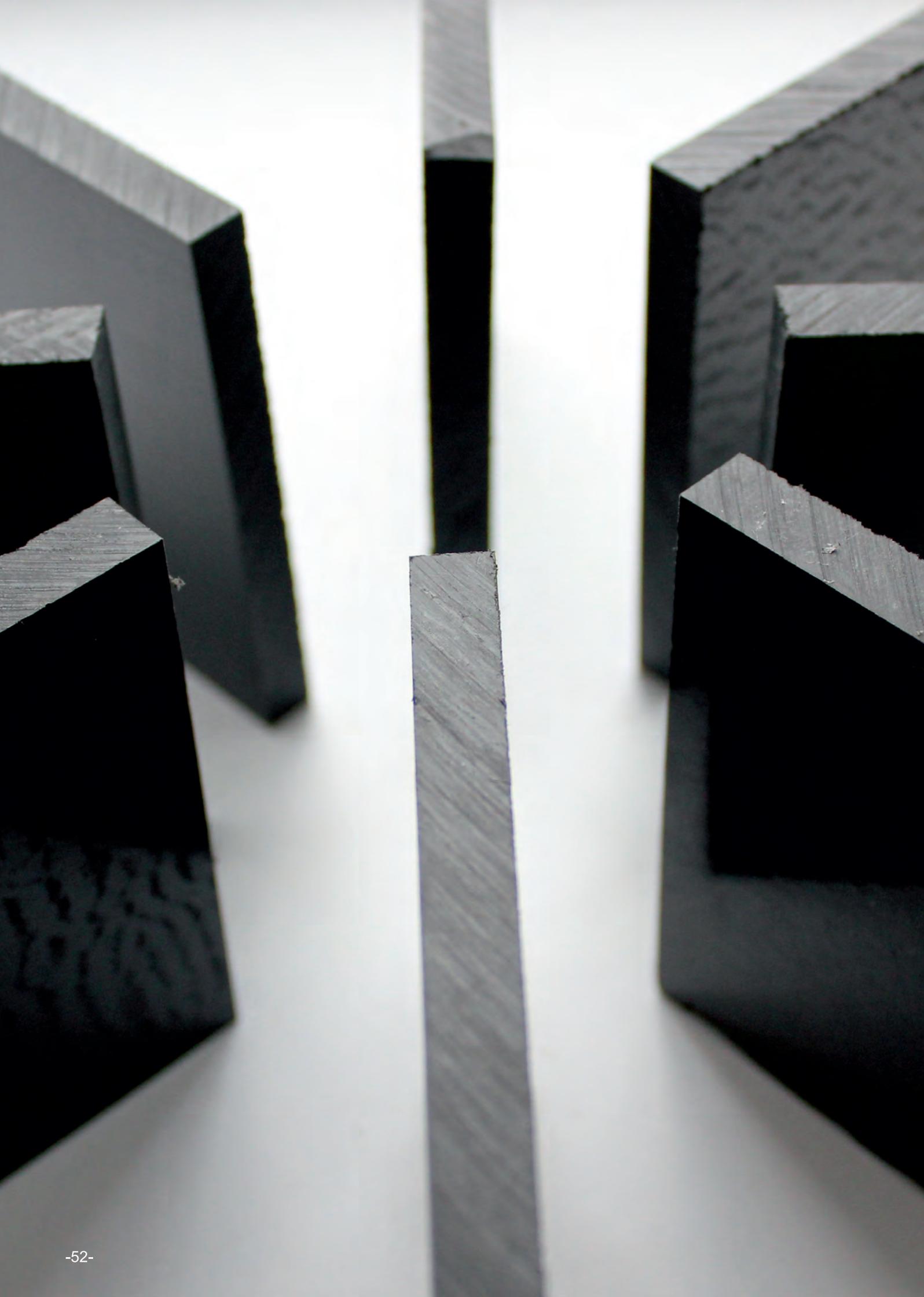
АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 \pm +5%	2000 \pm +5%	3000 \pm +5%
6,0	+0...+0,6	●●	●●	●●
8,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
10,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
12,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
15,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
16,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
18,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
20,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
22,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
25,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
30,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
35,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
40,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
45,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
50,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
60,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
65,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 \pm +5%	2000 \pm +5%	3000 \pm +5%
70,0	+0,5...+3,0	●●		
75,0	+0,5...+3,0	●●		
80,0	+0,5...+3,0	●●		
85,0	+0,5...+3,0	●●		
90,0	+0,5...+3,0	●●		
100,0	+0,7...+3,8	●●		
110,0	+0,7...+3,8	●●		
120,0	+0,7...+3,8	●●		
125,0	+0,7...+3,8	●●		
130,0	+0,9...+6,0	●●		
135,0	+0,9...+6,0	●●		
140,0	+0,9...+6,0	●●		
150,0	+1,2...+7,0	●●		
160,0	+1,2...+7,0	●●		
180,0	+1,2...+7,0	●●		
200,0	+1,2...+7,0	●●		

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.



Полиоксиметилен-сополимер (POM-C)



производство АНИОН

Sustarin C (POM-C)



производство Rochling Sustaplast

Полиоксиметилен-гомополимер (POM-H)

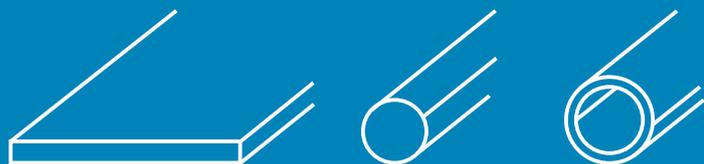


производство АНИОН

Sustarin H (POM-H)



производство Rochling Sustaplast



Полиоксиметилен (полиацеталь, POM) – антифрикционный термопластичный полимер, обладающий высокими показателями прочности, упругости, устойчивостью к нагрузкам на растяжение и изгиб, повышенной износостойкостью.

Материал часто сравнивают с полиамидом, отмечая его превосходные показатели скольжения, низкий коэффициент трения. А по таким параметрам как: низкое влагопоглощение, стойкость к деформациям и появлению трещин, высокая усталостная прочность POM существенно превосходит ПА 6 блочный.

Два основных типа полиоксиметилена - гомополимер (POM-H) и сополимер (POM-C) имеют схожие свойства, но отличаются способом получения.

POM-H (гомополимер) имеет высокую степень кристалличности (70-100%), как следствие более высокую прочность и температуру плавления (180°C), однако, проявляет чувствительность к гидролизу горячей воды и пара.

Степень кристалличности у POM-C (сополимер) несколько меньше (60 - 80%), ниже и показатели прочности, температура плавления 172°C, при этом повышается ударная вязкость, упругость на растяжение и изгиб, улучшается стойкость к гидролизу под воздействием горячей воды и пара. Материал является прекрасной альтернативой цветным металлам и сплавам.

<p>Характеристики</p>	<ul style="list-style-type: none"> • высокая механическая прочность, жесткость, твердость; • отличная эластичность и упругость; • низкий коэффициент трения; • хорошие показатели скольжения и износостойкости; • высокая ударная вязкость; • широкий диапазон рабочих температур (от -50°C до 100-140°C); • минимальное влагопоглощение; • хорошие электрические и диэлектрические свойства; • термостабильность; • физиологическая инертность; • стойкость к гидролизу; • устойчивость к УФ-излучению, особенно высокая у материала черного цвета; • превосходная механическая обрабатываемость, свариваемость.
<p>Химическая стойкость</p>	<ul style="list-style-type: none"> • устойчив к воздействию органических растворителей, слабых кислот и щелочей, минеральных масел, различных видов топлива, кетонов.
<p>Области применения</p>	<ul style="list-style-type: none"> • машиностроение; • пищевая промышленность; • текстильная промышленность; • приборостроение; • автомобильная промышленность; • электротехника и электроника; • бумажная и упаковочная промышленность; • часовая промышленность; • бытовая и оргтехника.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты экструзионные / POM-C

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 x 2000 мм	
1,0	-0,1...+0,1	●●●●●●	
2,0	-0,15...+0,15	●●●●●●	
3,0	-0,2...+0,2	●●●●●●	
4,0	-0,2...+0,2	●●●●●●	
5,0	-0,25...+0,25	●●●●●●	
6,0	-0,25...+0,25	●●●●●●	

Обозначения цветов: ● натуральный ● желтый ● красный ● зеленый ● синий ● черный

Плиты экструзионные / POM-C

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)			
		1000 ^{±+30} x 1000 ^{±+40}	1000 ^{±+40} x 2000 ^{±+60}	1200 ^{±+60} x 1000 ^{±+30}	1200 ^{±+60} x 2000 ^{±+60}
8,0	+0,2...+1,1	●●	●●	●●	●●
10,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
12,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
15,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
18,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
20,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
25,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
30,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
35,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
40,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
45,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
50,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
60,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
65,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
70,0	+0,5...+5,0	●●	●●	●●	●●
80,0	+0,5...+5,0	●●	●●	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

Стержни экструзионные / РОМ-С

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±5%}	2000 ^{±5%}	3000 ^{±5%}
6,0	+0...+0,6	●●	●●	●●
8,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
10,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
12,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
15,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
16,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
18,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
20,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
22,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
25,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
30,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
35,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
40,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
45,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
50,0	+0,3...+2,6	●●		
60,0	+0,3...+2,6	●●		
65,0	+0,3...+2,6	●●		

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±5%}	2000 ^{±5%}	3000 ^{±5%}
70,0	+0,5...+3,0	●●		
75,0	+0,5...+3,0	●●		
80,0	+0,5...+3,0	●●		
85,0	+0,5...+3,0	●●		
90,0	+0,5...+3,0	●●		
100,0	+0,7...+3,8	●●		
110,0	+0,7...+3,8	●●		
120,0	+0,7...+3,8	●●		
125,0	+0,7...+3,8	●●		
130,0	+0,9...+6,0	●●		
135,0	+0,9...+6,0	●●		
140,0	+0,9...+6,0	●●		
150,0	+1,2...+7,0	●●		
160,0	+1,2...+7,0	●●		
180,0	+1,2...+7,0	●●		
200,0	+1,2...+7,0	●●		

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

Стержни экструзионные / РОМ-С

Rochling

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		2000	3000
210,0	+1,3...+5,5	●●●●●●●●	●●●●●●●●
230,0	+1,5...+6,2	●●●●●●●●	
250,0	+1,5...+6,2	●●●●●●●●	
280,0	+1,6...+6,5	●●●●●●●●	

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		2000	3000
300,0	+1,7...+7,0	●●●●●●●●	
320,0	+1,7...+7,0	●●●●●●●●	
350,0	+1,7...+7,0	●●●●●●●●	
400,0	+1,7...+7,0	●●●●●●●●	

Обозначения цветов: ● натуральный ● желтый ● красный ● синий ● зеленый ● черный

Втулки экструзионные / РОМ-С

АНИОН

Диаметр наружный (мм)	Диаметр внутренний (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000
50,0	30,0	●●	●●
50,0	40,0	●●	●●
60,0	30,0	●●	●●
60,0	40,0	●●	●●
60,0	50,0	●●	●●
70,0	30,0	●●	●●
70,0	40,0	●●	●●
70,0	50,0	●●	●●
70,0	60,0	●●	●●
80,0	30,0	●●	●●
80,0	40,0	●●	●●
80,0	50,0	●●	●●
80,0	60,0	●●	●●

Диаметр наружный (мм)	Диаметр внутренний (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000
80,0	70,0	●●	●●
90,0	30,0	●●	●●
90,0	40,0	●●	●●
90,0	50,0	●●	●●
90,0	60,0	●●	●●
90,0	70,0	●●	●●
90,0	80,0	●●	●●
100,0	30,0	●●	●●
100,0	40,0	●●	●●
100,0	50,0	●●	●●
100,0	60,0	●●	●●
100,0	70,0	●●	●●
100,0	80,0	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

Плиты экструзионные / POM-H

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 x 2000 мм	1250 x 2500 мм
2,0	-0,15...+0,15	● ●	● ●
4,0	-0,2...+0,2	● ●	● ●
6,0	-0,25...+0,25	● ●	● ●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

Плиты экструзионные / POM-H

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)			
		1000 ^{≤+30} x 1000 ^{≤+40}	1000 ^{≤+40} x 2000 ^{≤+60}	1200 ^{≤+60} x 1000 ^{≤+30}	1200 ^{≤+60} x 2000 ^{≤+60}
8,0	+0,2...+1,1	● ●	● ●	● ●	● ●
10,0	+0,3...+1,5	● ●	● ●	● ●	● ●
12,0	+0,3...+1,5	● ●	● ●	● ●	● ●
15,0	+0,3...+1,5	● ●	● ●	● ●	● ●
18,0	+0,3...+1,5	● ●	● ●	● ●	● ●
20,0	+0,3...+1,5	● ●	● ●	● ●	● ●
25,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●
30,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●
35,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●
40,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●
45,0	+0,5...+2,5	● ●	● ●	● ●	● ●
50,0	+0,5...+3,5	● ●	● ●	● ●	● ●
60,0	+0,5...+3,5	● ●	● ●	● ●	● ●
65,0	+0,5...+3,5	● ●	● ●	● ●	● ●
70,0	+0,5...+5,0	● ●	● ●	● ●	● ●
80,0	+0,5...+5,0	● ●	● ●	● ●	● ●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно изготовление плит других толщин.

Стержни экструзионные / POM-H

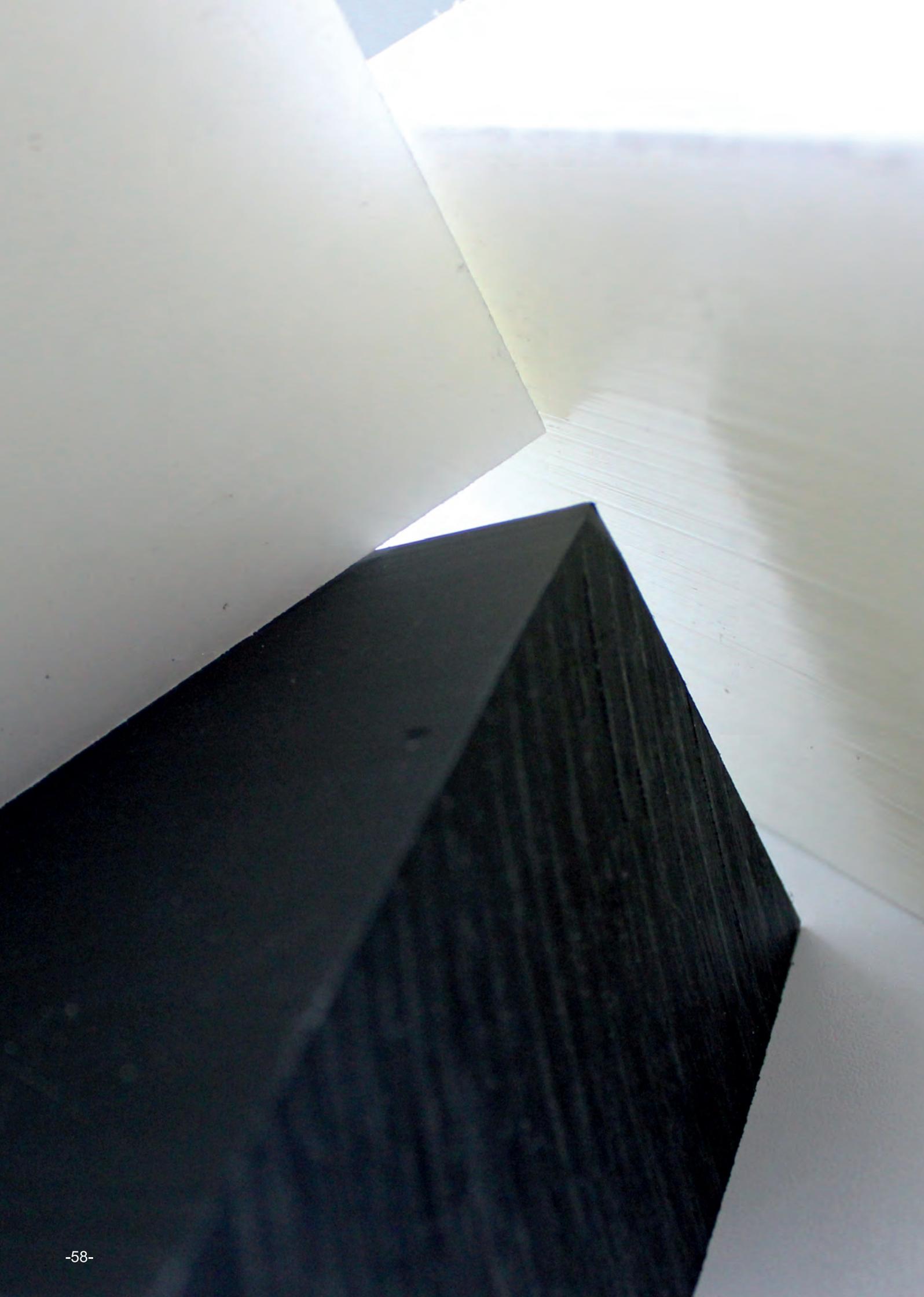
АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{≤+5%}	2000 ^{≤+5%}	3000 ^{≤+5%}
6,0	+0...+0,6	● ●	● ●	● ●
8,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
10,0	+0...+0,7	● ●	● ●	● ●
12,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
15,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
16,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
18,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
20,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
22,0	+0...+0,9	● ●	● ●	● ●
25,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
30,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
35,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
40,0	+0,2...+1,5	● ●	● ●	● ●
45,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
50,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
60,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●
65,0	+0,3...+2,6	● ●	● ●	● ●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{≤+5%}	2000 ^{≤+5%}	3000 ^{≤+5%}
70,0	+0,5...+3,0	● ●		
75,0	+0,5...+3,0	● ●		
80,0	+0,5...+3,0	● ●		
85,0	+0,5...+3,0	● ●		
90,0	+0,5...+3,0	● ●		
100,0	+0,7...+3,8	● ●		
110,0	+0,7...+3,8	● ●		
120,0	+0,7...+3,8	● ●		
125,0	+0,7...+3,8	● ●		
130,0	+0,9...+6,0	● ●		
135,0	+0,9...+6,0	● ●		
140,0	+0,9...+6,0	● ●		
150,0	+1,2...+7,0	● ●		
160,0	+1,2...+7,0	● ●		
180,0	+1,2...+7,0	● ●		
200,0	+1,2...+7,0	● ●		

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.



ПОЛИПРОПИЛЕН-СОПОЛИМЕР

PP (PP-C)



производство АНИОН

Polystone P (PP-C)



производство Rochling Sustaplast

PP-C



производство Simona AG

ПОЛИПРОПИЛЕН-ГОМОПОЛИМЕР

Polystone P (PP-H)



производство Rochling Sustaplast

PP-H



производство Simona AG

Alpha Plus (PP-H)



производство Simona AG



Полипропилен-сополимер

Полипропилен-сополимер – блоксополимер пропилена и этилена, обладающий кристаллической структурой и низкой плотностью. Материал демонстрирует отличную ударную вязкость при низких температурах, высокую химическую стойкость и безопасность в контакте с пищевыми продуктами. Кроме того, это достаточно экономичный конструкционный термопласт, широко исполь-

зуемый в различных областях и сферах промышленности.

Материал представлен тремя производителями, с разными показателями температур эксплуатации:

АНИОН (PP-C) от -20 до 80°C

ROCHLING (Polystone P) от -30 до 100°C

Simona AG (PP-C) от -20 до 80°C

Характеристики	<ul style="list-style-type: none">• высокая прочность и износостойкость;• отличная ударная вязкость;• коррозионная стойкость;• стойкость к многократной стерилизации;• низкое влагопоглощение;• климатическая и химическая стойкость;• безопасность при контакте с пищевыми продуктами;• морозостойкость;• прекрасная обрабатываемость, свариваемость.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none">• отличная стойкость к кислотам, щелочам, растворам солей, минеральным и растительным маслам при повышенных температурах, к органическим растворителям - при комнатной температуре.
Области применения	<ul style="list-style-type: none">• машиностроение;• гальванотехника;• пищевая промышленность;• энергетика и электротехника;• строительство;• химическая промышленность;• медицина и фармацевтика.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидроабразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты экструзионные / PP-C

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)			
		1000 ^{±30} x 1000 ^{±40}	1000 ^{±40} x 2000 ^{±60}	1200 ^{±60} x 1000 ^{±30}	1200 ^{±60} x 2000 ^{±60}
20,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
25,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
30,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
35,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
40,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
45,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
50,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
60,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
65,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
70,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
80,0	+0,5...+5,0	●●	●●	●●	●●
90,0	+0,5...+5,0	●●	●●	●●	●●
100,0	+0,5...+5,0	●●	●●	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

Стержни экструзионные / PP-C

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±5%}	2000 ^{±5%}	3000 ^{±5%}
6,0	+0...+0,6	●●	●●	●●
8,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
10,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
12,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
15,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
16,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
18,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
20,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
22,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
25,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
30,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
35,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
40,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
45,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
50,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
60,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
65,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±5%}	2000 ^{±5%}	3000 ^{±5%}
70,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
75,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
80,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
85,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
90,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
100,0	+0,7...+3,8	●●	●●	●●
110,0	+0,7...+3,8	●●	●●	●●
120,0	+0,7...+3,8	●●	●●	●●
125,0	+0,7...+3,8	●●	●●	●●
130,0	+0,9...+6,0	●●	●●	●●
135,0	+0,9...+6,0	●●	●●	●●
140,0	+0,9...+6,0	●●	●●	●●
150,0	+1,2...+7,0	●●	●●	●●
160,0	+1,2...+7,0	●●	●●	●●
180,0	+1,2...+7,0	●●	●●	●●
200,0	+1,2...+7,0	●●	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

**Стержни диаметром свыше 200 мм на странице 63 каталога.

Плиты экструзионные / PP-C

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1220 x 2440	1500 x 3000	2000 x 4000
1,0	± 0,10	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
1,5	± 0,15	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
2,0	± 0,15	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
3,0	± 0,15	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
4,5	± 0,20	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
6,0	± 0,25	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
9,0	± 0,35	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
10,0	± 0,38	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
12,0	± 0,45	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
15,0	± 0,55	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
20,0	± 0,70	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
25,0	± 0,80	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
30,0	± 1,00	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
35,0	± 1,15	○ ● ● ●		○ ● ● ●
40,0	± 1,30	○ ● ● ●		○ ● ● ●
50,0	± 1,55	○ ● ● ●		○ ● ● ●

Обозначения цветов: ○ белый ● серый ● серо-мраморный ● черный

Плиты прессованные / PP-C

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 x 2000	1250 x 3000	2000 x 4000	1000 x 6000	2000 x 6000	2500 x 6000
8,0	-0...+2,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
10,0	-0...+2,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
12,0	-0...+2,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
15,0	-0...+2,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
20,0	-0...+2,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
25,0	-0...+2,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
30,0	-0...+3,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
35,0	-0...+3,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
40,0	-0...+3,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
50,0	-0...+4,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
60,0	-0...+4,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
70,0	-0...+4,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
80,0	-0...+4,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
90,0	-0...+4,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
100,0	-0...+10,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●	○ ● ● ●
110,0	-0...+10,0	○ ● ● ●			○ ● ● ●	○ ● ● ●	
120,0	-0...+10,0	○ ● ● ●			○ ● ● ●	○ ● ● ●	
130,0	-0...+10,0	○ ● ● ●			○ ● ● ●	○ ● ● ●	
140,0	-0...+10,0	○ ● ● ●			○ ● ● ●	○ ● ● ●	
150,0	-0...+10,0	○ ● ● ●			○ ● ● ●	○ ● ● ●	
160,0	-0...+10,0	○ ● ● ●			○ ● ● ●	○ ● ● ●	
170,0	-0...+10,0	○ ● ● ●			○ ● ● ●	○ ● ● ●	
180,0	-0...+10,0	○ ● ● ●			○ ● ● ●	○ ● ● ●	
190,0	-0...+10,0	○ ● ● ●			○ ● ● ●	○ ● ● ●	
200,0	-0...+10,0	○ ● ● ●					

Обозначения цветов: ○ белый ● серый ● черный

Стержни экструзионные / PP-C

Rochling

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000
8,0	+0,1...+0,5		●●
10,0	+0,1...+0,6		●●
12,0	+0,2...+0,7		●●
15,0	+0,2...+0,8		●●
16,0	+0,2...+0,8		●●
18,0	+0,2...+0,9		●●
20,0	+0,2...+0,8		●●
25,0	+0,2...+0,8		●●
30,0	+0,2...+0,8		●●
35,0	+0,2...+1,3		●●
40,0	+0,2...+1,5		●●
45,0	+0,2...+2,0		●●
50,0	+0,3...+2,0		●●
55,0	+0,3...+2,0		●●
60,0	+0,3...+2,3		●●
65,0	+0,3...+2,5		●●
70,0	+0,3...+2,5		●●
75,0	+0,4...+3,0		●●
80,0	+0,4...+3,0		●●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000
85,0	+0,5...+3,4		●●
90,0	+0,5...+3,4		●●
100,0	+0,6...+3,8		●●
110,0	+0,7...+4,2		●●
120,0	+0,8...+4,6		●●
125,0	+0,8...+4,6		●●
130,0	+0,8...+4,8		●●
135,0	+0,9...+5,4		●●
140,0	+0,9...+5,4		●●
150,0	+1,0...+5,8		●●
160,0	+1,0...+8,0		●●
165,0	+1,2...+8,0		●●
170,0	+1,2...+8,0		●●
180,0	+1,2...+8,0		●●
200,0	+1,3...+8,5		●●
225,0	+1,3...+9,0	●●	●●
250,0	+1,3...+9,0	●●	●●
300,0	+1,3...+10,0	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный

● серый

Сварочный пруток / PP-C

Rochling

Круг	Трехгранник	Трехгранник	Овал	Тройка
●●●	●●●	●●●	●●●	●●●

Обозначения цветов: ● натуральный

● серый

● черный

Плиты экструзионные / PP-C

Simona AG

Особенность материала	Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
			1220 ^{-1...+4} x 2440 ^{-1...+8}	1500 ^{-1...+4} x 3000 ^{-1...+8}
Односторонняя защитная пленка	3,0	± 0,17	● ○ ● ●	○ ● ● ●
	4,0	± 0,20		●
	5,0	± 0,23	● ○ ● ●	○ ● ● ●
	6,0	± 0,26	● ○ ● ●	○ ● ● ●
	8,0	± 0,32	● ○ ● ●	○ ● ● ●
	10,0	± 0,38	● ○ ● ●	○ ● ● ●
	12,0	± 0,44	● ○ ● ●	○ ● ● ●
	15,0	± 0,53	● ○ ● ●	○ ● ● ●
	20,0	± 0,68		●
	25,0	± 0,83		●
Без защитной пленки, тисненый	30,0	± 0,98		●
	4,5		●	
	6,0	± 0,26	●	●
	9,0	± 0,32	●	●
	12,0	± 0,44		●

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● серый 9300
○ белый 662 ● черный 9500

Плиты прессованные / PP-C

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 ^{-0...+10} x 2000 ^{-0...+17}	2010 ^{-0...+17} x 4120 ^{-0...+25}
10,0	-0...+3,0	● ●	● ●
12,0	-0...+3,0	● ●	● ●
15,0	-0...+3,0	● ●	● ●
20,0	-0...+3,0	● ●	● ●
25,0	-0...+5,0	● ●	● ●
30,0	-0...+5,0	● ●	● ●
35,0	-0...+5,0	● ●	● ●
40,0	-0...+5,0	● ●	● ●
50,0	-0...+6,0	● ●	● ●
60,0	-0...+6,0	● ●	● ●
70,0	-0...+8,0	● ●	● ●
80,0	-0...+8,0	● ●	● ●
90,0	-0...+10,0	● ●	● ●
100,0	-0...+10,0	● ●	● ●
110,0	-0...+12,0	● ●	● ●
120,0	-0...+12,0	● ●	● ●
140,0	-0...+14,0	● ●	● ●
150,0	-0...+14,0	● ●	● ●

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● серый 9300

Сварочный пруток / PP-C

Simona AG

Круг	Трехгранник	Трехгранник	Тройка
● ●	●	●	●

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● серый 9300

Полипропилен-гомополимер – термопластичный полимер, макромолекула которого состоит из большого числа повторяющихся одинаковых мономерных звеньев. Получают материал путем полимеризации пропилена в присутствии металло-комплексных катализаторов.

Гомополимер полипропилена характеризуется повышенной жесткостью, твердостью, прочностью на изгиб, высокой химической стойкостью. Материал уступает блокполимерам по показателям ударной прочности, износостойкости, а при низких

температурах становится хрупким. Диапазон температуры эксплуатации гомополимера от 0 до 100°C. Между тем, это наиболее широко используемый и экономичный вид полипропилена.

Отдельного внимания заслуживает материал PP-H Alpha plus производства компании Simona AG. Это гомополимер серого цвета облученный альфа-частицами и обладающий длительной термостойкостью.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • высокая твердость и жесткость; • прочность на изгиб; • коррозионная стойкость; • хорошие электроизоляционные свойства; • стойкость к многократной стерилизации; • низкое влагопоглощение; • климатическая и химическая стойкость; • безопасность при контакте с пищевыми продуктами; • прекрасная обрабатываемость, свариваемость.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> • отличная стойкость к кислотам, щелочам, растворам солей, минеральным и растительным маслам при повышенных температурах, к органическим растворителям - при комнатной температуре.
Области применения	<ul style="list-style-type: none"> • автомобиле- и машиностроение; • гальванотехника; • пищевая промышленность; • животноводство и сельское хозяйство; • энергетика и электротехника; • строительство; • химическая промышленность; • медицина и фармацевтика.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластиков

Плиты экструзионные / PP-H

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)				
		1000 x 1000	1000 x 2000	1220 x 2440	1500 x 3000	2000 x 4000
1,0	± 0,10	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
2,0	± 0,15	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
3,0	± 0,15	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
4,0	± 0,20	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
5,0	± 0,25	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
6,0	± 0,25	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
8,0	± 0,30	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
10,0	± 0,38	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
12,0	± 0,45	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
15,0	± 0,55	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
20,0	± 0,70	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
25,0	± 0,80	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
30,0	± 1,00	●	●○●●	●	●○●●●●	●○●●●●
35,0	± 1,15	●	●○●●		●	●○●●●●
40,0	± 1,30	●	●○●●		●	●○●●●●
50,0	± 1,55	●	●○●●		●	●○●●●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● светло-серый ● серо-мраморный
○ белый ● серый ● черный

Плиты прессованные / PP-H

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 x 2000	1250 x 3000	2000 x 4000	1000 x 6000	2000 x 6000	2500 x 6000
8,0	-0...+2,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
10,0	-0...+2,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
12,0	-0...+2,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
15,0	-0...+2,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
20,0	-0...+2,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
25,0	-0...+2,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
30,0	-0...+3,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
35,0	-0...+3,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
40,0	-0...+3,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
50,0	-0...+4,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
60,0	-0...+4,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
70,0	-0...+4,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
80,0	-0...+4,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
90,0	-0...+4,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
100,0	-0...+10,0	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●	●○●●
110,0	-0...+10,0	●○●●			●○●●	●○●●	
120,0	-0...+10,0	●○●●			●○●●	●○●●	
130,0	-0...+10,0	●○●●			●○●●	●○●●	
140,0	-0...+10,0	●○●●			●○●●	●○●●	
150,0	-0...+10,0	●○●●			●○●●	●○●●	
160,0	-0...+10,0	●○●●			●○●●	●○●●	
170,0	-0...+10,0	●○●●			●○●●	●○●●	
180,0	-0...+10,0	●○●●			●○●●	●○●●	
190,0	-0...+10,0	●○●●			●○●●	●○●●	
200,0	-0...+10,0	●○●●					

Обозначения цветов: ● натуральный ● серый ● черный
○ белый

Стержни экструзионные / PP-H

Rochling

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 $\leq +5\%$	2000 $\leq +5\%$
6,0	+0,1...+0,4		● ●
8,0	+0,1...+0,5		● ●
10,0	+0,1...+0,6		● ●
12,0	+0,2...+0,7		● ●
15,0	+0,2...+0,8		● ●
16,0	+0,2...+0,8		● ●
18,0	+0,2...+0,9		● ●
20,0	+0,2...+1,2		● ●
25,0	+0,2...+1,2		● ●
30,0	+0,2...+1,2		● ●
35,0	+0,2...+1,3		● ●
40,0	+0,2...+1,5		● ●
45,0	+0,2...+2,0		● ●
50,0	+0,3...+2,0		● ●
55,0	+0,3...+2,0		● ●
60,0	+0,3...+2,3		● ●
65,0	+0,3...+2,5		● ●
70,0	+0,3...+2,5		● ●
75,0	+0,4...+3,0		● ●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 $\leq +5\%$	2000 $\leq +5\%$
80,0	+0,4...+3,0		● ●
85,0	+0,5...+3,4		● ●
90,0	+0,5...+3,4		● ●
100,0	+0,6...+3,8		● ●
110,0	+0,7...+4,2		● ●
120,0	+0,8...+4,6		● ●
125,0	+0,8...+4,6		● ●
130,0	+0,8...+4,8		● ●
135,0	+0,9...+5,4		● ●
140,0	+0,9...+5,4		● ●
150,0	+1,0...+5,8		● ●
160,0	+1,1...+8,0		● ●
165,0	+1,2...+8,0		● ●
170,0	+1,2...+8,0		● ●
180,0	+1,2...+8,0		● ●
200,0	+1,3...+8,5		● ●
225,0	+1,3...+9,0	● ●	● ●
250,0	+1,3...+9,0	● ●	● ●
300,0	+1,3...+10,0	● ●	● ●

Обозначения цветов: ● натуральный

● серый

Сварочный пруток / PP-H

Rochling

Круг	Треугольник	Треугольник	Овал	Тройка
○ ●	○ ●	○ ●	○ ●	○ ●

Обозначения цветов: ○ белый

● серый

Особенность материала	Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)			
			1000 ^{-1...+3} x 2000 ^{-1...+6}	1220 ^{-1...+4} x 2440 ^{-1...+8}	1500 ^{-1...+4} x 3000 ^{-1...+8}	2000 ^{-1...+4} x 4000 ^{-1...+11}
Двухсторонняя защитная пленка	1,0	± 0,11	○			
	1,5	± 0,12	○	○		
	2,0	± 0,14	○	○	○	
	3,0	± 0,17	○	○	○	
	4,0	± 0,20	○	○	○	
	5,0	± 0,23	●○	○	●○	○
	6,0	± 0,26	●○	○	●○	○
	8,0	± 0,32	○	○	●○	○
	10,0	± 0,38	●○	○	●○	○
	12,0	± 0,44	○	○	●○	○
	15,0	± 0,53	●○	○	●○	○
	19,0		○	○	○	○
	20,0	± 0,68	●○	○	●○	○
	25,0	± 0,83	●○	○	●○	
	30,0	± 0,98	●○		●○	
Односторонняя защитная пленка	4,0	± 0,20			●	
	5,0	± 0,23			●	
	6,0	± 0,26			●	
	8,0	± 0,26			●	
	10,0	± 0,38			●	
	12,0	± 0,44			●	
	15,0	± 0,53			●	
20,0	± 0,68			●		
Без защитной пленки	0,8		●			
	1,0	± 0,11	●			
	1,5	± 0,12	●		●	
	2,0	± 0,14	●		●	
	3,0	± 0,17	●		●	
	4,0	± 0,20	●		●	
	5,0	± 0,23	●		●	●
	6,0	± 0,26	●		●	●
	8,0	± 0,32	●		●	●
	10,0	± 0,38	●		●	●
	12,0	± 0,44	●		●	●
	15,0	± 0,53	●		●	●
	20,0	± 0,68	●		●	●
	25,0	± 0,83	●		●	●
	30,0	± 0,98	●		●	●
	35,0	± 1,13	●			●
	40,0	± 1,28	●			●
50,0	± 1,58	●				

Обозначения цветов:

● натуральный 9150

○ белый 9002

● светло-серый 681

Плиты прессованные / PP-H

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 ^{-0...+10} x 2000 ^{-0...+17}	2010 ^{-0...+17} x 4120 ^{-0...+25}
10,0	-0...+3,0	●	●
12,0	-0...+3,0	●	●
15,0	-0...+3,0	●	●
20,0	-0...+3,0	●	●
25,0	-0...+5,0	●	●
30,0	-0...+5,0	●	●
35,0	-0...+5,0	●	●
40,0	-0...+5,0	●	●
50,0	-0...+6,0	●	●
60,0	-0...+6,0	●	●
70,0	-0...+8,0	●	●
80,0	-0...+8,0	●●	●●
90,0	-0...+10,0	●●	●●
100,0	-0...+10,0	●●	●●
110,0	-0...+12,0	●●	●●
120,0	-0...+12,0	●●	●●
130,0	-0...+14,0	●	
140,0	-0...+14,0	●●	●●
150,0	-0...+14,0	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● серый 9300

Стержни экструзионные / PP-H

Simona AG

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{≤+3%}	2000 ^{≤+3%}
8,0	+0,1...+0,5		●
10,0	+0,1...+0,6		●
12,0	+0,2...+0,7		●
15,0	+0,2...+0,8		●
18,0	+0,2...+0,9		●
20,0	+0,2...+1,2		●
25,0	+0,2...+1,2		●
30,0	+0,2...+1,2		●
35,0	+0,2...+1,3		●
40,0	+0,2...+1,5		●
45,0	+0,3...+2,0		●
50,0	+0,3...+2,0		●
55,0	+0,3...+2,0		●
60,0	+0,3...+2,3		●
65,0	+0,3...+2,5		●
70,0	+0,3...+2,5		●
75,0	+0,4...+3,0		●
80,0	+0,4...+3,0		●
90,0	+0,5...+3,4		●
95,0	+0,6...+3,8		●
100,0	+0,6...+3,8		●
105,0	+0,7...+4,2		●
110,0	+0,7...+4,2		●
115,0	+0,8...+4,6		●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{≤+3%}	2000 ^{≤+3%}
120,0	+0,8...+4,6		●
125,0	+0,8...+4,6		●
130,0	+0,9...+5,4		●
135,0	+0,9...+5,4		●
140,0	+0,9...+5,4	●	●
150,0	+1,0...+5,8	●	●
160,0	+1,1...+6,3	●	●
170,0	+1,2...+7,4	●	●
180,0	+1,3...+8,5	●	●
190,0	+1,3...+8,5	●	●
200,0	+1,3...+8,5	●	●
225,0	+1,5...+9,5	●	●
250,0	+1,5...+9,5	●	●
300,0	+1,5...+10,5	●	●
350,0	+1,5...+12,0	●	●
400,0	+1,5...+12,0	●	●
450,0	+1,5...+12,0	●	●
500,0	+1,5...+12,0	●	●
550,0	+1,5...+13,0	●	●
600,0	+1,5...+12,0	●	●
630,0	+1,5...+12,0	●	●
700,0	+1,5...+12,0	●	●
750,0	+1,5...+12,0	●	●
800,0	+1,5...+12,0	●	●

Обозначения цветов: ● натуральный 9150

Сварочный пруток / PP-H

Simona AG

Круг	Трехгранник	Трехгранник
○	○●	○

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ○ белый 9002 ● светло-серый 681

Особенность материала	Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
			1000 ^{-1...+3} x 2000 ^{-1...+4}	1500 ^{-1...+4} x 3000 ^{-1...+8}	2000 ^{-1...+4} x 4000 ^{-1...+11}
Односторонняя защитная пленка	3,0	± 0,17	●	●	●
	4,0	± 0,20	●	●	●
	5,0	± 0,23	●	●	●
	6,0	± 0,26	●	●	●
	8,0	± 0,23	●	●	●
	10,0	± 0,38	●	●	●
	12,0	± 0,44	●	●	●
	15,0	± 0,53	●	●	●
	20,0	± 0,44	●	●	●
	25,0	± 0,83	●	●	●
	30,0	± 0,98	●	●	●
	35,0	± 1,13	●	●	●
	40,0	± 1,28	●	●	●
	50,0	± 1,58	●		●
Без защитной пленки	0,8		●		
	1,0	± 0,11	●		
	1,5	± 0,12	●	●	
	2,0	± 0,14	●	●	●
	3,0	± 0,17	●	●	●
	4,0	± 0,20	●	●	●
	5,0	± 0,23	●	●	●
	6,0	± 0,26	●	●	●
	8,0	± 0,32	●	●	●
	10,0	± 0,38	●	●	●
	12,0	± 0,44	●	●	●
	15,0	± 0,53	●	●	●
	20,0	± 0,68	●	●	●
	25,0	± 0,83	●	●	●
	30,0	± 0,98	●	●	●
	35,0	± 1,13	●	●	●
	40,0	± 1,28	●	●	●
50,0	± 1,58	●		●	

Обозначения цветов: ● серый 9300

Плиты прессованные / PP-H Alpha Plus

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 ^{-0...+10} x 2000 ^{-0...+17}	2010 ^{-0...+17} x 4120 ^{-0...+25}
10,0	-0...+3,0	●	●
12,0	-0...+3,0	●	●
15,0	-0...+3,0	●	●
20,0	-0...+3,0	●	●
25,0	-0...+5,0	●	●
30,0	-0...+5,0	●	●
35,0	-0...+5,0	●	●
40,0	-0...+5,0	●	●
50,0	-0...+6,0	●	●
60,0	-0...+6,0	●	●
70,0	-0...+8,0	●	●

Обозначения цветов: ● серый 9300

Стержни экструзионные / PP-H Alpha Plus

Simona AG

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{±+3%}	2000 ^{±+3%}
8,0	+0,1...+0,5		●
10,0	+0,1...+0,6		●
12,0	+0,2...+0,7		●
15,0	+0,2...+0,8		●
18,0	+0,2...+0,9		●
20,0	+0,2...+1,2		●
25,0	+0,2...+1,2		●
30,0	+0,2...+1,2		●
35,0	+0,2...+1,3		●
40,0	+0,2...+1,5		●
45,0	+0,3...+2,0		●
50,0	+0,3...+2,0		●
55,0	+0,3...+2,0		●
60,0	+0,3...+2,3		●
65,0	+0,3...+2,5		●
70,0	+0,3...+2,5		●
75,0	+0,4...+3,0		●
80,0	+0,4...+3,0		●
90,0	+0,5...+3,4		●
100,0	+0,6...+3,8	●	●
105,0	+0,7...+4,2	●	●
110,0	+0,7...+4,2	●	●
115,0	+0,8...+4,6	●	●
120,0	+0,8...+4,6	●	●
125,0	+0,8...+4,6	●	●

Обозначения цветов: ● серый 9300

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{±+3%}	2000 ^{±+3%}
130,0	+0,9...+5,4	●	●
135,0	+0,9...+5,4	●	●
140,0	+0,9...+5,4	●	●
150,0	+1,0...+5,8	●	●
160,0	+1,1...+6,3	●	●
165,0	+1,2...+7,4	●	●
170,0	+1,2...+7,4	●	●
180,0	+1,3...+8,5	●	●
190,0	+1,3...+8,5	●	●
200,0	+1,3...+8,5	●	●
225,0	+1,5...+9,5	●	●
250,0	+1,5...+9,5	●	●
280,0		●	
300,0	+1,5...+10,5	●	
350,0	+1,5...+12,0	●	●
400,0	+1,5...+12,0	●	●
450,0	+1,5...+12,0	●	
500,0	+1,5...+12,0	●	●
550,0	+1,5...+13,0	●	
600,0	+1,5...+12,0	●	
630,0	+1,5...+12,0	●	
700,0	+1,5...+12,0	●	
750,0	+1,5...+12,0	●	
800,0	+1,5...+12,0	●	

Сварочный пруток / PP-H Alpha Plus

Simona AG

Круг	Трехгранник	Трехгранник	Тройка	Двойка	Овальный профиль
●	●	●	●	●	●

Обозначения цветов: ● серый 9300

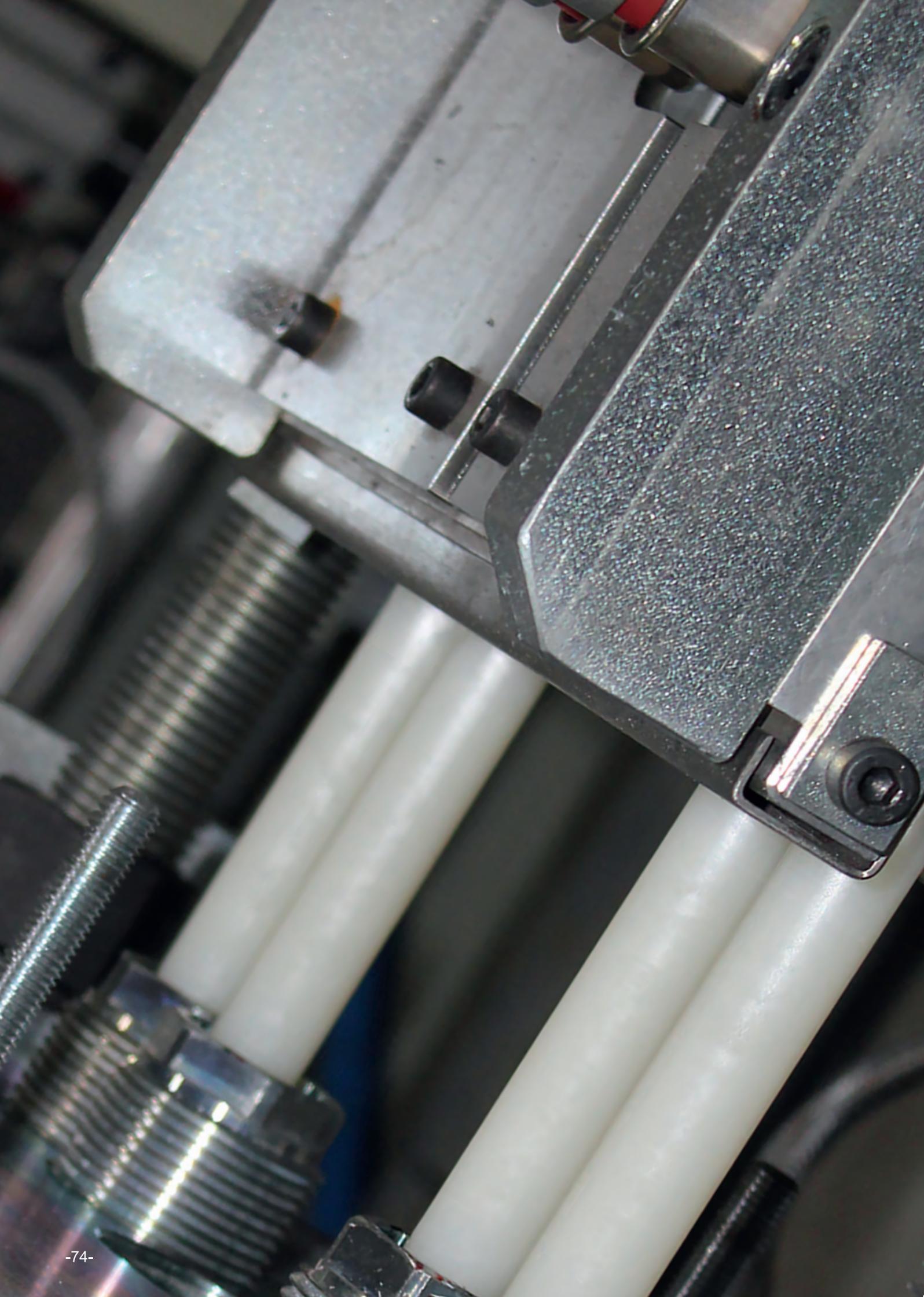
Специальные типы материалов

Производитель Rochling Sustaplast (Германия)

Polystone P SK / GK серый	материал кашированный полиэфирной тканью (SK), либо стеклотканью (GK), благодаря чему имеет возможность соединения с иными материалами.
Polystone P grey B серый	материал с очень высокой химической стойкостью и высоким температурным режимом.
Polystone P blue copolymer UV светло-голубой, карибский голубой, саргас металлик, турецкий металлик, капри металлик	идеально подходит для использования в строительстве бассейнов.
Polystone P med натуральный, серый	материал обладает высокой прочностью и устойчивостью к атмосферным воздействиям, хорошо обрабатывается, имеет высокую химическую и коррозионную стойкость.
Polystone SSAG натуральный, серый, особые краски	полипропилен, специально разработанный для длительной эксплуатации в верхнем температурном диапазоне.
Polystone PPs black EL черный	антистатический материал отличающийся высокой огнестойкостью, подходит для применения во взрывоопасных зонах.
Polystone PPs grey серый, белый, особые краски	огнеупорный материал, подходит для строительства вентиляционных систем и приборостроения.
Polystone PP TV натуральный	подходит для глубокой вытяжки (вакуумной формовки).

Производитель Simona AG (Германия)

PP-H bialy белый	гомополимер, с долговременной термостойкостью.
PP-H-CU	гомополимер, стойкий к контакту с медью.
PP-H-UV	гомополимер, с долговременной термостойкостью, УФ-стойкий.
PP-H-AS белый	гомополимер, с долговременной термостойкостью, антистатический.
PP-H-TV	гомополимер, с тальковым наполнителем.
PP-H-TE	гомополимер, для применения в электротехнической промышленности.
PP-H-fakturowany	гомополимер, с односторонним поверхностным тиснением.
PP-C-PK	блок-сополимер, кашированный полипропиленовой тканью.
PP-C-SK	блок-сополимер, кашированный полиэфирной тканью.
PP-C-UV	блок-сополимер, УФ-стойкий.
PP-C-UV fakturowany	блок-сополимер, УФ-стойкий, тисненый.
PP-C-GK	блок-сополимер, кашированный стекловолоконной тканью.
PP-C-AS	блок-сополимер, антистатический.
PP-EL черный	гомополимер, электропроводящий.
PP-EL-S черный	рандомизированный сополимер, не поддерживающий горение.
PP-EL-SK	гомополимер, электропроводящий, кашированный полиэфирной тканью.
PP-EL-GK	гомополимер, электропроводящий, кашированный стекловолоконной тканью.
Pps белый, серый	гомополимер, трудновоспламеняющийся.
PP-R серый	рандомизированный сополимер.
PP-H Alpha Plus-SK	гомополимер полипропилена с долговременной термостойкостью, облученный альфа-частицами, кашированный полиэфирной тканью.
PP-H Alpha Plus-GK	гомополимер с долговременной термостойкостью, облученный альфа-частицами.
Frisylen JN 480 натуральный / SP зеленый / BNL красно-коричневый / XL многоцветный / M 33 серый	двухсторонние панели для штамповки с гладкими поверхностями.
Frisylen JN 480 E натуральный	двухсторонние панели для штамповки с гладкими поверхностями, экструдированные.
SIMOLIFE PP натуральный	гомополимер полипропилена (PP-H), оптимизирован для горячего формования в ортопедическом секторе.
SIMOLIFE PP-C натуральный	сополимер полипропилена (PP-C), предназначен для ортопедического сектора.



PE



производство АНИОН

Polystone G (PE-HD, PE-300)



производство Rochling Sustaplast

PE-100



производство Simona AG

PE-HD



производство Simona AG



Полиэтилен (ПЭ) – обладающий кристаллической структурой термопластичный полимер, полученный путем полимеризации этилена. Давление и температура, при которых происходил процесс полимеризации, определяют плотность и основные различия свойств материала. Так, основными разновидностями ПЭ являются полиэтилен низкого давления (ПЭНД), он же полиэтилен высокой плотности (ПВП) и полиэтилен высокого давления

(ПЭВД), он же полиэтилен низкой плотности (ПНП). На сегодняшний день полиэтилен является один из самых популярных и широко применяемых термопластов в мире.

В настоящем каталоге представлен полиэтилен низкого давления (ПЭНД) марок **ПЭ 100** производства АНИОН, **PE-100** и **PE-HD** производства Simona AG и **Polystone G** от компании Rochling Sustaplast.

Характеристики	<ul style="list-style-type: none">• износостойкость;• прочность и устойчивость на разрыв;• гидро- и паронепроницаемость;• морозостойкость (температура стеклования до -50°C);• безопасность при контакте с питьевой водой и пищевыми продуктами;• хорошие диэлектрические свойства;• низкое влагопоглощение;• УФ-стойкость (для полиэтилена черного цвета).
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none">• устойчив ко многим кислотам, щелочам, растворами солей, спиртосодержащим продуктам, минеральным и органическим маслам.
Области применения	<ul style="list-style-type: none">• строительство;• легкая промышленность;• машиностроение;• энергетика и электротехника;• разливное производство;• пищевая промышленность;• полиэтилен голубого цвета широко используется в секторе питьевой воды.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидро-абразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты экструзионные / PE

АНИОН

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)			
		1000 ^{±+30} x 1000 ^{±+40}	1000 ^{±+40} x 2000 ^{±+60}	1200 ^{±+60} x 1000 ^{±+30}	1200 ^{±+60} x 2000 ^{±+60}
20,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
25,0	+0,3...+1,5	●●	●●	●●	●●
30,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
35,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
40,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
45,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
50,0	+0,5...+2,5	●●	●●	●●	●●
60,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
65,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
70,0	+0,5...+3,5	●●	●●	●●	●●
80,0	+0,5...+5,0	●●	●●	●●	●●
90,0	+0,5...+5,0	●●	●●	●●	●●
100,0	+0,5...+5,0	●●	●●	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

Стержни экструзионные / PE

АНИОН

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±+5%}	2000 ^{±+5%}	3000 ^{±+5%}
6,0	+0...+0,6	●●	●●	●●
8,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
10,0	+0...+0,7	●●	●●	●●
12,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
15,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
16,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
18,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
20,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
22,0	+0...+0,9	●●	●●	●●
25,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
30,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
35,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
40,0	+0,2...+1,5	●●	●●	●●
45,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
50,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
60,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●
65,0	+0,3...+2,6	●●	●●	●●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		
		1000 ^{±+5%}	2000 ^{±+5%}	3000 ^{±+5%}
70,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
75,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
80,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
85,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
90,0	+0,5...+3,0	●●	●●	●●
100,0	+0,7...+3,8	●●	●●	●●
110,0	+0,7...+3,8	●●	●●	●●
120,0	+0,7...+3,8	●●	●●	●●
125,0	+0,7...+3,8	●●	●●	●●
130,0	+0,9...+6,0	●●	●●	●●
135,0	+0,9...+6,0	●●	●●	●●
140,0	+0,9...+6,0	●●	●●	●●
150,0	+1,2...+7,0	●●	●●	●●
160,0	+1,2...+7,0	●●	●●	●●
180,0	+1,2...+7,0	●●	●●	●●
200,0	+1,2...+7,0	●●	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Возможно производство стержней длиной более 3000 мм.

**Стержни диаметром более 200 мм смотрите на стр. 79, 81, 82 каталога.

Плиты экструзионные / PE-HD, PE-300

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 x 2000	1500 x 3000	2000 x 4000
1,0	± 0,10	● ● ●	● ● ●	● ● ●
1,5	± 0,15	●		
2,0	± 0,15	● ● ●	● ● ●	● ● ●
3,0	± 0,15	● ● ●	● ● ●	● ● ●
4,0	± 0,20	● ● ●	● ● ●	● ● ●
5,0	± 0,25	● ● ●	● ● ●	● ● ●
6,0	± 0,25	● ● ●	● ● ●	● ● ●
8,0	± 0,30	● ● ●	● ● ●	● ● ●
10,0	± 0,38	● ● ●	● ● ●	● ● ●
12,0	± 0,45	● ● ●	● ● ●	● ● ●
15,0	± 0,55	● ● ●	● ● ●	● ● ●
20,0	± 0,70	● ● ●	● ● ●	● ● ●
25,0	± 0,80	● ● ●	● ● ●	● ● ●
30,0	± 1,00	● ● ●	● ● ●	● ● ●
35,0	± 1,15	● ● ●	●	● ● ●
40,0	± 1,30	● ● ●	●	● ● ●
50,0	± 1,55	● ● ●	●	● ● ●

Обозначения цветов: ● натуральный ● голубой ● черный

Плиты прессованные / PE-HD, PE-300

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 x 2000	1250 x 3000	2000 x 4000	1000 x 6000	2000 x 6000	2500 x 6000
8,0	-0...+2,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
10,0	-0...+2,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
12,0	-0...+2,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
15,0	-0...+2,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
20,0	-0...+2,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
25,0	-0...+2,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
30,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
35,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
40,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
50,0	-0...+4,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
60,0	-0...+4,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
70,0	-0...+4,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
80,0	-0...+4,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
90,0	-0...+4,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
100,0	-0...+10,0	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
110,0	-0...+10,0	● ● ●			● ● ●	● ● ●	
120,0	-0...+10,0	● ● ●			● ● ●	● ● ●	
130,0	-0...+10,0	● ● ●			● ● ●	● ● ●	
140,0	-0...+10,0	● ● ●			● ● ●	● ● ●	
150,0	-0...+10,0	● ● ●			● ● ●	● ● ●	
160,0	-0...+10,0	● ● ●			● ● ●	● ● ●	
170,0	-0...+10,0	● ● ●			● ● ●	● ● ●	
180,0	-0...+10,0	● ● ●			● ● ●	● ● ●	
190,0	-0...+10,0	● ● ●					
200,0	-0...+10,0	● ● ●					

Обозначения цветов: ● натуральный ● голубой ● черный

Стержни экструзионные / PE-HD, PE-300

Rochling

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000
225,0	+1,3...+9,0	● ●	● ●
250,0	+1,3...+9,0	● ●	● ●
300,0	+1,3...+10,0	● ●	● ●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

*Стержни диаметром от 8 до 200 мм производства АНИОН - на стр. 77 каталога.

Сварочный пруток / PE-HD, PE-300

Rochling

Круг	Трехгранник	Трехгранник	Овал	Тройка
● ●	● ●	● ●	● ●	● ●

Обозначения цветов: ● натуральный ● голубой

Плиты экструзионные / PE-100

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 ^{-1...+3} x 2000 ^{-1...+6}	1500 ^{-1...+4} x 3000 ^{-1...+8}	2000 ^{-1...+4} x 4000 ^{-1...+11}
1,0	± 0,11	●		
1,5	± 0,12	●		
2,0	± 0,14	●	●	
3,0	± 0,17	●●	●●	●
4,0	± 0,20	●●	●●	●
5,0	± 0,23	●	●	●
6,0	± 0,26	●●	●●	●●
8,0	± 0,32	●●●	●●●	●●●
10,0	± 0,38	●●●	●●●	●●●
12,0	± 0,44	●●●	●●●	●●●
15,0	± 0,53	●●●	●●●	●●●
20,0	± 0,68	●●●	●●●	●●●
25,0	± 0,83	●●	●●	●●
30,0	± 0,98	●●	●●	●●
35,0	± 1,13	●●		●●
40,0	± 1,28	●●	●	●
50,0	± 1,58	●		

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● светло-голубой 340 ● черный 9500

Плиты прессованные / PE-100

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 ^{-0...+10} x 2000 ^{-0...+17}	2010 ^{-0...+17} x 4120 ^{-0...+25}
10,0	-0...+3,0	●	●
12,0	-0...+3,0	●	●
15,0	-0...+3,0	●	●
20,0	-0...+3,0	●	●
25,0	-0...+5,0	●	●
30,0	-0...+5,0	●	●
35,0	-0...+5,0	●	●
40,0	-0...+5,0	●	●
50,0	-0...+6,0	●	●
60,0	-0...+6,0	●	●
70,0	-0...+8,0	●	●
80,0	-0...+8,0	●	●
90,0	-0...+10,0	●	●
100,0	-0...+10,0	●	●
110,0	-0...+12,0	●	●
120,0	-0...+12,0	●	●
140,0	-0...+14,0	●	●
150,0	-0...+14,0	●	●

Обозначения цветов: ● черный 9500

Стержни экструзионные / PE-100

Simona AG

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{±+3%}	2000 ^{±+3%}
190,0	+1,3...+8,5	●	●
200,0	+1,3...+8,5	●	●
225,0	+1,5...+9,5	●	
250,0	+1,5...+9,5	●	●
300,0	+1,5...+10,5	●	●
350,0	+1,5...+12,0	●	●
400,0	+1,5...+12,0	●	●
450,0	+1,5...+12,0	●	

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{±+3%}	2000 ^{±+3%}
500,0	+1,5...+12,0	●	●
550,0	+1,5...+13,0	●	
600,0	+1,5...+12,0	●	
630,0	+1,5...+12,0	●	
700,0	+1,5...+12,0	●	
750,0	+1,5...+12,0	●	
800,0	+1,5...+12,0	●	

Обозначения цветов: ● черный 9500

*Стержни диаметром от 6 до 190 мм производства АНИОН смотрите на стр. 77 каталога.

Сварочный пруток / PE-100

Simona AG

Круг	Трехгранник	Трехгранник	Тройка
○	◊	◓	◉
● ● ●	● ●	● ●	●

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● светло-голубой 340 ● черный 9500

Плиты экструзионные / PE-HD

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 ^{-1...+3} x 2000 ^{-1...+6}	1500 ^{-1...+4} x 3000 ^{-1...+8}	2000 ^{-1...+4} x 4000 ^{-1...+11}
0,8		●		
1,0	± 0,11	●●		
1,5	± 0,12	●●		
2,0	± 0,14	●●	●●	
3,0	± 0,17	●●	●●	●
4,0	± 0,20	●●	●●	●
5,0	± 0,23	●●	●●	●
6,0	± 0,26	●	●	
8,0	± 0,32	●	●	
10,0	± 0,38	●	●	
12,0	± 0,44	●	●	
15,0	± 0,53	●	●	
20,0	± 0,68	●	●	
25,0	± 0,83	●	●	
30,0	± 0,98	●	●	

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● черный 9500

Плиты прессованные / PE-HD

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 ^{-0...+10} x 2000 ^{-0...+17}	2010 ^{-0...+17} x 4120 ^{-0...+25}
10,0	-0...+3,0	●	●
12,0	-0...+3,0	●	●
15,0	-0...+3,0	●	●
20,0	-0...+3,0	●	●
25,0	-0...+5,0	●	●
30,0	-0...+5,0	●	●
35,0	-0...+5,0	●	●
40,0	-0...+5,0	●	●
50,0	-0...+6,0	●	●
60,0	-0...+6,0	●	●
70,0	-0...+8,0	●	●
80,0	-0...+8,0	●	●
90,0	-0...+10,0	●	●
100,0	-0...+10,0	●	●
110,0	-0...+12,0	●	●
120,0	-0...+12,0	●	●
140,0	-0...+14,0	●	●
150,0	-0...+14,0	●	●

Обозначения цветов: ● натуральный 9150

Стержни экструзионные / PE-HD

Simona AG

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{≤+3%}	2000 ^{≤+3%}
190,0	+1,3...+8,5	●	●
200,0	+1,3...+8,5	●	●
225,0	+1,5...+9,5	●	●
250,0	+1,5...+9,5	●	●
300,0	+1,5...+10,5	●	●
350,0	+1,5...+12,0	●	●
400,0	+1,5...+12,0	●	●
450,0	+1,5...+12,0	●	

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{≤+3%}	2000 ^{≤+3%}
500,0	+1,5...+12,0	●	●
550,0	+1,5...+13,0	●	
600,0	+1,5...+12,0	●	
630,0	+1,5...+12,0	●	
700,0	+1,5...+12,0	●	
750,0	+1,5...+12,0	●	
800,0	+1,5...+12,0	●	

Обозначения цветов: ● натуральный 9150

*Стержни диаметром от 6 до 190 мм производства АНИОН смотрите на стр. 77 каталога.

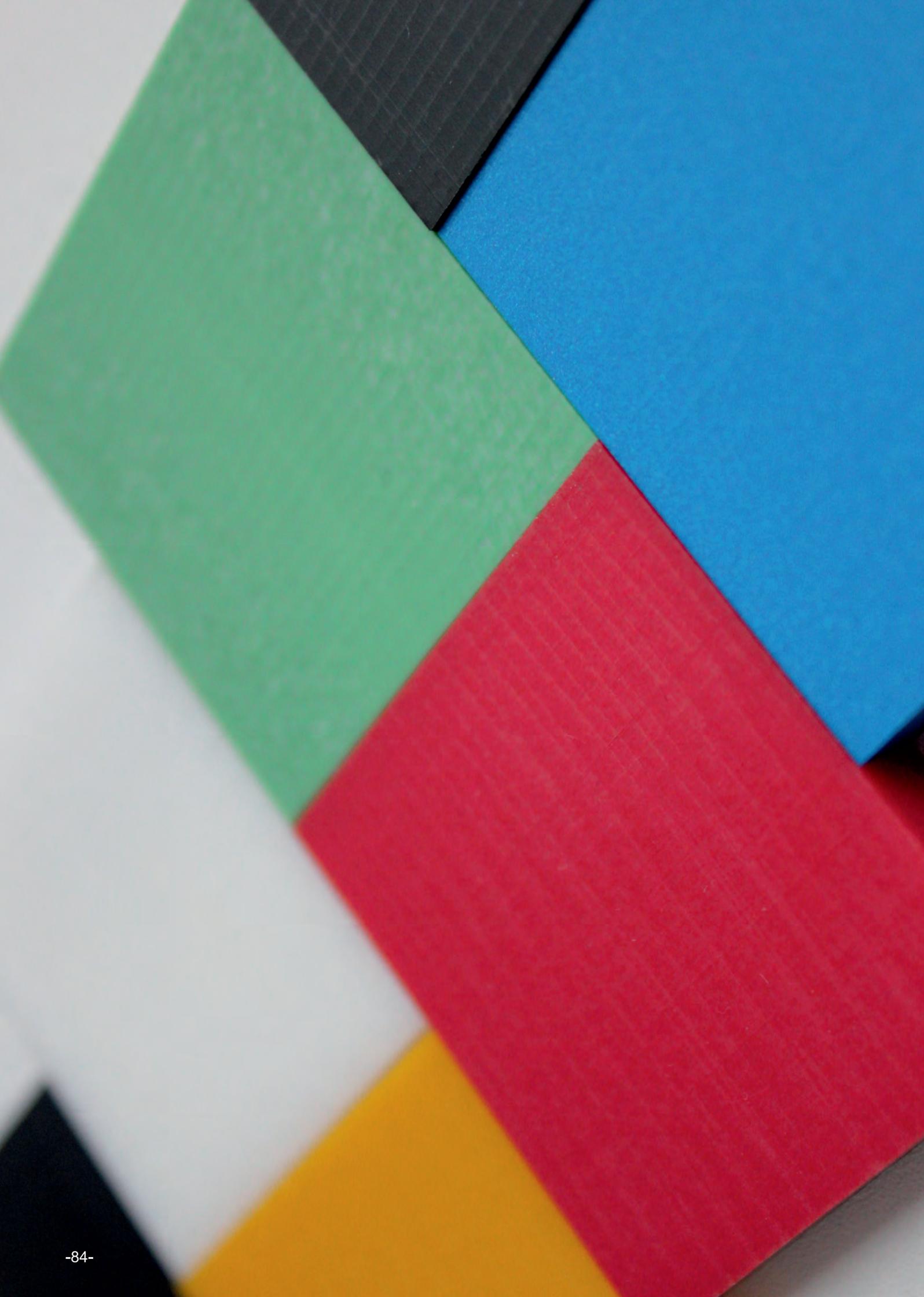
Специальные типы материалов

Производитель Rochling Sustaplast (Германия)

Polystone GAST	антистатический, легко обрабатываемый материал; благодаря предотвращению антистатического разряда уменьшается осадение пыли и сцепляемость волокон.
Polystone G black EL	электропроводящий, стойкий к УФ излучению.
Polystone GV	специально разработанный материал для глубокой вытяжки (вакуумная формовка).
Polystone G black B 100	высокотермостойкий полиэтилен для производства химического и емкостного оборудования.
Polystone G black HD SK	высокотермостойкий полиэтилен, кашированный полиэфирной тканью.
Polystone G black HD GK	высокотермостойкий полиэтилен, кашированный стекловолоконной тканью.

Производитель Simona AG (Германия)

PE 80	высокотермостойкий полиэтилен, усталостная стойкость до 50 лет, при 20°C, в водной среде = 8,0 МПа.
PE100-SK	высокотермостойкий полиэтилен, УФ-стойкий, кашированный полиэфирной тканью, черный.
PE100 RC	высокотермостойкий полиэтилен, с весьма высокой стойкостью против постепенного разрастания трещин, УФ-стойкий, усталостная стойкость до 50 лет, при 20°C, в водной среде = 10,0 МПа, черный.
PE-UV	высокотермостойкий полиэтилен, УФ-стойкий, натурального и других цветов.
PE-AS	высокотермостойкий полиэтилен, антистатический, натурального и других цветов.
PE-TF	особенно хорошо подходит для глубокой вытяжки.
PE тисненный	высокотермостойкий полиэтилен, с односторонним тиснением.
PE-FL	высокотермостойкий полиэтилен, не поддерживающий горение.
PE-AR	высокотермостойкий полиэтилен, с односторонней нескользящей поверхностью.
PE-FOAM	коэкструдированный вспененный полиэтилен с закрытыми ячейками, с УФ-стабилизацией, с тисненой поверхностью из компактного материала.
PE-EL	высокотермостойкий, электропроводящий полиэтилен, кашированный полиэфирной тканью.



Высокомолекулярный полиэтилен Сверхвысокомолекулярный полиэтилен

ВЫСОКОМОЛЕКУЛЯРНЫЙ ПОЛИЭТИЛЕН

Polystone D (PE-500)



производство Rochling Sustaplast

PE-500



производство Simona AG

СВЕРХВЫСОКОМОЛЕКУЛЯРНЫЙ ПОЛИЭТИЛЕН

Polystone M (PE-1000)



производство Rochling Sustaplast

PE-1000



производство Simona AG



Высокомолекулярный полиэтилен

Высокомолекулярный полиэтилен – термопласт с большой молекулярной массой (500 000г/моль) и высокой степенью полимеризации. Такие параметры макромолекулы определяют основные свойства материала: жесткость и высокая механическая прочность.

По своим характеристикам высокомолекулярный полиэтилен максимально приближен к инженерным, конструкционным пластикам. Материал представлен двумя производителями: Simona AG (**PE-500**) и ROCHLING Sustaplast (**Polystone D**).

Характеристики	<ul style="list-style-type: none">• высокая ударная прочность и вязкость;• стойкость к истиранию, а также образованию порезов, царапин, сколов, трещин и иных деформаций;• низкий коэффициента поверхностного трения;• абсолютная безопасность для человека, гигиеничность;• широкий диапазон температур эксплуатации (от -100°С до +80°С);• отличная стойкость к воздействию влаги и агрессивных веществ;• диэлектрические свойства;• устойчивость к УФ-излучению;• доступность механической обработки, сварки;• высокий срок службы;• умеренная по сравнению с СВМПЭ стоимость.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none">• устойчив к органическим, некоторым неорганическим кислотам, щелочам, растворами солей, спиртосодержащим продуктам, минеральным и органическим маслам.
Области применения	<ul style="list-style-type: none">• машиностроение;• химическая промышленность;• горнорудная отрасль;• сельское хозяйство;• пищевое производство;• медицина, спорт.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидроабразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты экструзионные / PE-500

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 x 2000	1500 x 3000	2000 x 4000
1,0	± 0,10	●●	●●	●●
2,0	± 0,15	●●	●●	●●
3,0	± 0,15	●●	●●	●●
4,0	± 0,20	●●	●●	●●
5,0	± 0,25	●●	●●	●●
6,0	± 0,25	●●	●●	●●
8,0	± 0,30	●●	●●	●●
10,0	± 0,38	●●	●●	●●
12,0	± 0,45	●●	●●	●●
15,0	± 0,55	●●	●●	●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● черный

Плиты прессованные / PE-500

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 x 2000	1250 x 3000	2000 x 4000	1000 x 6000	2000 x 6000	2500 x 6000
8,0	-0...+2,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
10,0	-0...+2,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
12,0	-0...+2,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
15,0	-0...+2,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
20,0	-0...+2,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
25,0	-0...+2,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
30,0	-0...+3,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
35,0	-0...+3,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
40,0	-0...+3,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
45,0	-0...+3,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
50,0	-0...+4,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
60,0	-0...+4,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
70,0	-0...+4,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
80,0	-0...+4,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
90,0	-0...+4,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
100,0	-0...+10,0	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
110,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	
120,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	
130,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	
140,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	
150,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	
160,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	
170,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	
180,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	
190,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	
200,0	-0...+10,0	●●●●●●●●			●●●●●●●●	●●●●●●●●	

Обозначения цветов: ● натуральный ● красно-коричневый ● светло-серый
 ● желтый ● зеленый ● мрамор
 ● красный ● голубой ● черный

Плиты экструзионные / PE-500

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 ^{-1...+3} x 2000 ^{-1...+6}	1500 ^{-1...+4} x 3000 ^{-1...+8}
3,0	± 0,17	●	
4,0	± 0,20	●	●
5,0	± 0,23	●	●
6,0	± 0,26	●	●
8,0	± 0,32	●	●
10,0	± 0,38	●	●
12,0	± 0,44	●	●
15,0	± 0,53	●	

Обозначения цветов: ● натуральный 9150

Плиты прессованные / PE-500

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 ^{-0...+10} x 2000 ^{-0...+17}	1250 ^{-0...+10} x 3000 ^{-0...+17}
8,0		● ● ●	● ● ●
10,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●
12,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●
15,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●
20,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●
25,0	-0...+5,0	● ● ●	● ● ●
30,0	-0...+5,0	● ● ●	● ● ●
35,0	-0...+5,0	● ● ●	● ● ●
40,0	-0...+5,0	● ● ●	● ● ●
50,0	-0...+6,0	● ● ●	● ● ●
60,0	-0...+6,0	● ● ●	● ● ●
70,0	-0...+8,0	● ● ●	● ● ●
80,0	-0...+8,0	● ● ●	● ● ●
90,0	-0...+10,0	● ● ●	
100,0	-0...+10,0	● ● ●	
110,0	-0...+12,0	● ● ●	
120,0	-0...+12,0	● ● ●	

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● зеленый 9700 ● черный 9500

Стержни экструзионные / PE-500

Simona AG

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{≤ +3%}	2000 ^{≤ +3%}			1000 ^{≤ +3%}	2000 ^{≤ +3%}
10,0	+0,1...+0,6		●	130,0	+0,9...+5,4	●	●
12,0	+0,2...+0,7		●	140,0	+0,9...+5,4	●	●
20,0	+0,2...+1,2		●	150,0	+1,0...+5,8	●	●
25,0	+0,2...+1,2		●	160,0	+1,1...+6,3	●	●
30,0	+0,2...+1,2		●	170,0	+1,2...+7,4	●	●
40,0	+0,2...+1,5		●	180,0	+1,3...+8,5	●	●
50,0	+0,3...+2,0		●	190,0	+1,3...+8,5	●	●
60,0	+0,3...+2,3		●	200,0	+1,3...+8,5	●	●
70,0	+0,3...+2,5		●	250,0	+1,5...+9,5	●	●
80,0	+0,4...+3,0		●	300,0	+1,5...+10,5	●	●
90,0	+0,5...+3,4		●	350,0	+1,5...+12,0	●	●
100,0	+0,6...+3,8	●	●	400,0	+1,5...+12,0	●	●
110,0	+0,7...+4,2	●	●	500,0	+1,5...+12,0	●	●
120,0	+0,8...+4,6	●	●				

Обозначения цветов: ● натуральный

Сварочный пруток / PE-500

Simona AG



Обозначения цветов: ● натуральный

Специальные типы материалов

Производитель Simona AG (Германия)

PE-500 UV

PE-500 с высокой ударной прочностью, прочностью на истирание, УФ-стойкий, прессованный.

Производитель Rochling Sustaplast (Германия)

Polystone DR

материал Polystone D с содержанием регенерированного каучука.

Polystone D black EL

PE-500 с очень высокими электропроводящими свойствами.

Polystone D black AST

PE-500 с антистатическими свойствами.

Polystone D microbloc

PE-500 с антимикробным действием, хорошо подходит для использования в контакте с пищей.

Polystone D nucler

PE-500 с включением бора для поглощения нейтронов. Возможен трудновозгораемый вариант этого материала.

Сверхвысокомолекулярный полиэтилен – аморфно-кристаллический термопластичный полиэтилен, с характерно длинной молекулярной цепочкой и с самой высокой среди полиэтиленов молекулярной массой от 3 до 10,5 млн. г/моль. Такие характеристики определяют его уникальные физико-химические и механические свойства и позволяют отнести полимер к группе конструктивных материалов. От стандартных полиэтиленов сверхвысокомолекулярный полиэтилен отличают превосходные показатели скольжения, высочайшая износостойкость, морозостойкость, а также жесткость и ударная прочность.

Благодаря таким свойствам сверхвысокомолекулярный полиэтилен работает в условиях жесткой, почти экстремальной эксплуатации, там, где многие полимеры не выдерживают или просто не применимы.

Материал представлен двумя производителями - компаниями Simona AG (**PE-1000**) и ROCHLING Sustaplast (**Polystone M**).

Характеристики	<ul style="list-style-type: none">• высокая ударпрочность и вязкость;• превосходная износостойкость;• стойкость к истиранию и появлению трещин, царапин;• низкий коэффициент поверхностного трения;• морозостойкость;• широкий диапазон температур эксплуатации (от -200 °С до 100 °С);• минимальное водопоглощение;• влаго- и паронепроницаемость;• высокая химическая стойкость;• абсолютная биологическая безопасность, гигиеничность;• электроизоляционные и диэлектрические свойства;• устойчивость к УФ-излучению;• размерная стабильность.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none">• устойчив ко всем органическим и некоторым неорганическим кислотам, щелочам, растворами солей, спиртосодержащим продуктам, минеральным и органическим маслам.
Области применения	<ul style="list-style-type: none">• машиностроение;• химическая промышленность и гальванотехника;• транспорт и судостроение;• пищевая промышленность;• электротехника;• медицина и спорт.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидроабразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты прессованные / PE-1000

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)					
		1000 x 2000	1250 x 3000	2000 x 4000	1000 x 6000	2000 x 6000	2500 x 6000
1,0	+0,3 / -0	●●●					
1,5	± 0,2	●●●					
2,0	± 0,2	●●●					
3,0	± 0,2	●●●					
4,0	± 0,2	●●●					
5,0	± 0,3	●●●					
6,0	± 0,3	●●●					
8,0	± 0,3	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
10,0	-0...+2,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
12,0	-0...+2,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
15,0	-0...+2,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
20,0	-0...+2,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
25,0	-0...+2,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
30,0	-0...+3,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
35,0	-0...+3,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
40,0	-0...+3,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
45,0	-0...+3,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
50,0	-0...+4,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
60,0	-0...+4,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
70,0	-0...+4,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
80,0	-0...+4,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
90,0	-0...+4,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
100,0	-0...+10,0	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
110,0	-0...+10,0	●●●			●●●	●●●	
120,0	-0...+10,0	●●●			●●●	●●●	
130,0	-0...+10,0	●●●			●●●	●●●	
140,0	-0...+10,0	●●●			●●●	●●●	
150,0	-0...+10,0	●●●			●●●	●●●	
160,0	-0...+10,0	●●●			●●●	●●●	
170,0	-0...+10,0	●●●			●●●	●●●	
180,0	-0...+10,0	●●●			●●●	●●●	
190,0	-0...+10,0	●●●					
200,0	-0...+10,0	●●●					

Обозначения цветов: ● натуральный ● зеленый ● черный

Стержни экструзионные / PE-1000

Rochling

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000
10,0	+0,1...+0,6	●●●	●●●
15,0	+0,2...+0,8	●●●	●●●
18,0	+0,2...+0,9	●●●	●●●
20,0	+0,2...+1,2	●●●	●●●
25,0	+0,2...+1,2	●●●	●●●
30,0	+0,2...+1,2	●●●	●●●
35,0	+0,2...+1,3	●●●	●●●
40,0	+0,2...+1,5	●●●	●●●
42,0	+0,2...+2,0	●●●	●●●
45,0	+0,3...+2,0	●●●	●●●
50,0	+0,3...+2,0	●●●	●●●
55,0	+0,3...+2,0	●●●	●●●
60,0	+0,3...+2,3	●●●	●●●
65,0	+0,3...+2,5	●●●	●●●
70,0	+0,3...+2,5	●●●	●●●
75,0	+0,4...+3,0	●●●	●●●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000
80,0	+0,4...+3,0	●●●	●●●
85,0	+0,5...+3,4	●●●	●●●
90,0	+0,5...+3,4	●●●	●●●
100,0	+0,6...+3,8	●●●	●●●
110,0	+0,7...+4,2	●●●	●●●
120,0	+0,8...+4,6	●●●	●●●
125,0	+0,8...+4,6	●●●	●●●
130,0	+0,9...+5,4	●●●	●●●
140,0	+0,9...+5,4	●●●	●●●
150,0	+1,0...+5,8	●●●	●●●
160,0	+1,1...+6,3	●●●	●●●
180,0	+1,2...+7,4	●●●	●●●
200,0	+1,3...+8,5	●●●	●●●
230,0	+1,5...+9,5	●●●	●●●
250,0	+1,5...+9,5	●●●	●●●
260,0	+1,5...+10,0	●●●	●●●

Обозначения цветов: ● натуральный ● зеленый ● черный

Плиты прессованные / PE-1000

Simona AG

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)	
		1000 ^{-0...+10} x 2000 ^{-0...+17}	1250 ^{-0...+10} x 3000 ^{-0...+17}
8,0		● ● ●	● ● ●
10,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●
12,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●
15,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●
20,0	-0...+3,0	● ● ●	● ● ●
25,0	-0...+5,0	● ● ●	● ● ●
30,0	-0...+5,0	● ● ●	● ● ●
35,0	-0...+5,0	● ● ●	● ● ●
40,0	-0...+5,0	● ● ●	● ● ●
50,0	-0...+6,0	● ● ●	● ● ●
60,0	-0...+6,0	● ● ●	● ● ●
70,0	-0...+8,0	● ● ●	● ● ●
80,0	-0...+8,0	● ● ●	● ● ●
90,0	-0...+10,0	● ● ●	● ● ●
100,0	-0...+10,0	● ● ●	● ● ●
110,0	-0...+12,0	● ● ●	● ● ●
120,0	-0...+12,0	● ● ●	● ● ●

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● зеленый 9700 ● черный 9500

Стержни экструзионные / PE-1000

Simona AG

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{≤+3%}	2000 ^{≤+3%}
20,0	+0,2...+1,2	● ● ●	● ● ●
25,0	+0,2...+1,2	● ● ●	● ● ●
30,0	+0,2...+1,2	● ● ●	● ● ●
40,0	+0,2...+1,5	● ● ●	● ● ●
50,0	+0,3...+2,0	● ● ●	● ● ●
60,0	+0,3...+2,3	● ● ●	● ● ●
70,0	+0,3...+2,5	● ● ●	● ● ●
80,0	+0,4...+3,0	● ● ●	● ● ●
90,0	+0,5...+3,4	● ● ●	● ● ●
100,0	+0,6...+3,8	● ● ●	● ● ●
110,0	+0,7...+4,2	● ● ●	● ● ●

Обозначения цветов: ● натуральный 9150 ● серый 9300 ● зеленый 9700 ● черный 9500

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 ^{≤+3%}	2000 ^{≤+3%}
120,0	+0,8...+4,6	● ● ●	● ● ●
125,0	+0,8...+4,6	● ● ●	● ● ●
130,0	+0,9...+5,4	● ● ●	● ● ●
140,0	+0,9...+5,4	● ● ●	● ● ●
150,0	+1,0...+5,8	● ● ●	● ● ●
160,0	+1,1...+6,3	● ● ●	● ● ●
180,0	+1,3...+8,5	● ● ●	● ● ●
200,0	+1,3...+8,5	● ● ●	● ● ●
250,0	+1,5...+9,5	● ● ●	● ● ●
300,0	+1,5...+10,5	● ● ●	● ● ●

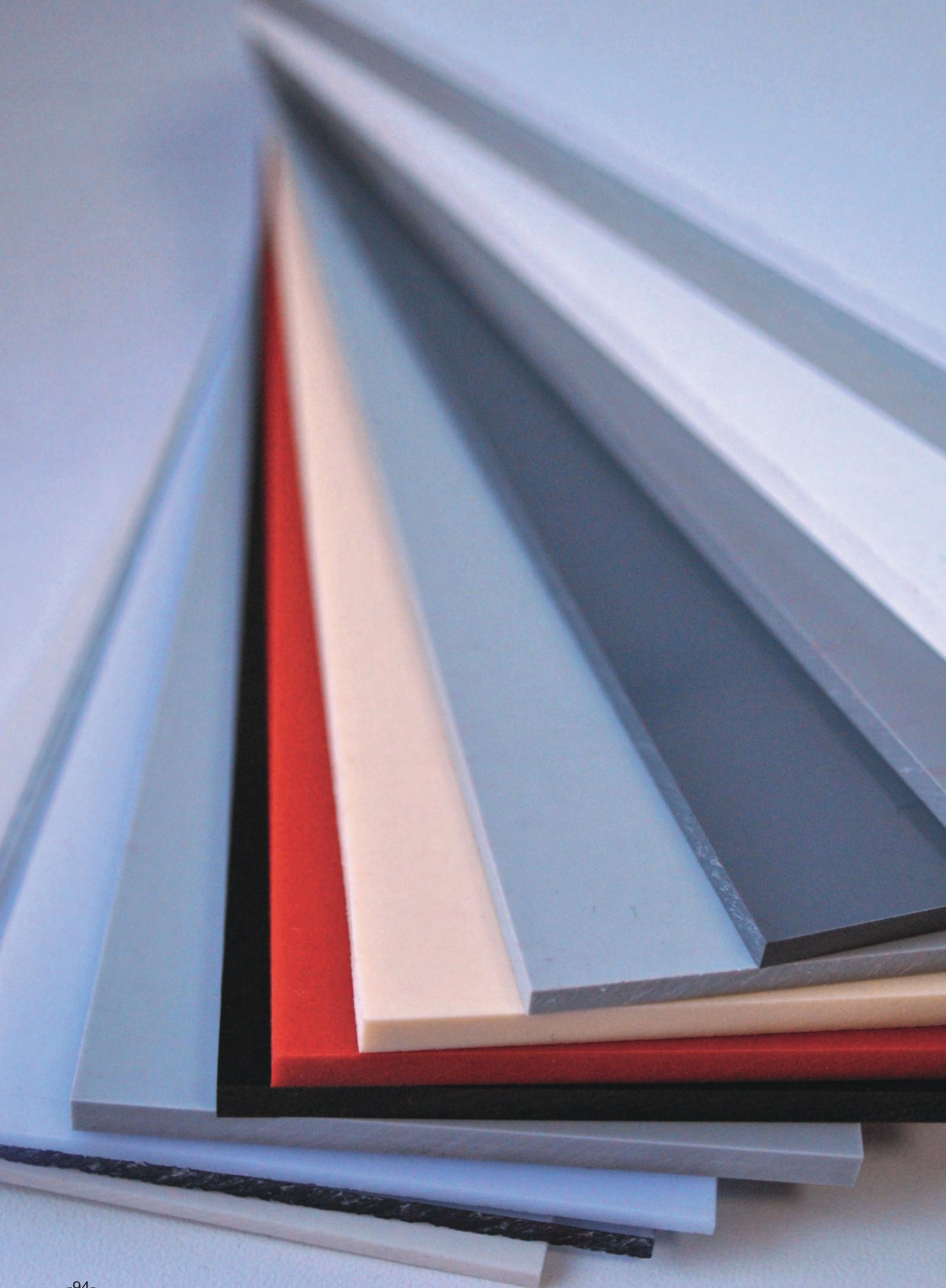
Специальные типы материалов

Производитель Simona AG (Германия)

PE 1000 UV	PE-1000 УФ-стойкий.
PE 1000 EL	PE-1000 электропроводящий.
PE 1000 AST	PE-1000 с антистатическими свойствами.
PE-1000 superlining	PE-1000 со средней молярной массой >9 млн./моль, высокой износостойкостью и отличными характеристиками скольжения.
PE-46	полиэтилен высокой плотности с включением регенерата, многоцветный.
PE-55	ультравысокомолекулярный полиэтилен с включением регенерата.

Производитель Rochling Sustaplast (Германия)

Polystone MR	материал Polystone M с содержанием регенерированного каучука.
Polystone M black AST	PE-1000 с антистатическими свойствами.
Polystone M black EL	PE-1000 с электропроводящими свойствами.
Polystone MR black AST	с содержанием регенерированного каучука, обладает постоянным антистатическим эффектом.
Polystone M slide	PE-1000 с очень низким коэффициентом трения и высокими свойствами скольжения.
Polystone M slide AST	PE-1000 с очень низким коэффициентом трения, высокими свойствами скольжения и с антистатическими свойствами.
Polystone M saphir	PE-1000 с очень высокой износостойкостью.
Polystone M polyblue	PE-1000 с оптимальной износостойкостью для применения при высоких механических нагрузках.
Polystone MPG	PE-1000 с повышенной износостойкостью за счет наполнителя – полых стеклянных микросфер.
Polystone M flametech	PE-1000 огнезащитный, соответствует классу UL 94 V0, с использованием компонентов галогена.
Polystone M EHS	PE-1000, разработанный специально для длительного использования в высоком температурном диапазоне.
Polystone M microbloc	PE-1000 с антимикробным действием, хорошо подходит для использования в контакте с пищей.
Matrox	PE-1000 с очень низким коэффициентом трения, высокой износостойкостью, высокой ударной прочностью, не подвержен коррозии, термостойкий (до +110°C), высокая химическая стойкость. В основном используется для футеровки промышленного оборудования. Есть модификации с антистатическими свойствами (Matrox EX60), с огнезащитными свойствами (Matrox SE), с отличной износостойкостью, твердостью для экстремальных условий эксплуатации (Matrox X).
Polystone DR	полиэтилен высокой плотности с включением регенерата, черный и многоцветный.



Trovidur EC (PVC-U)

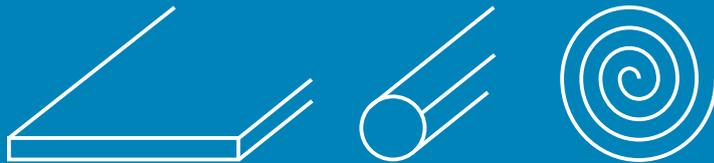


производство Rochling Sustaplast

PVC-CAW



производство Simona AG



Поливинилхлорид – синтетический бесцветный термопластичный полимер винилхлорида, имеющий широкий спектр применения наряду с полиэтиленом и полипропиленом. Материал отличается высокой стабильностью

формы, превосходными огнезащитными свойствами и химической стойкостью.

В каталоге материал представлен двумя ведущими немецкими производителями: Simona AG (**PWC-CAW**) и ROCHLING Sustaplast (**Trovidur EC**).

Характеристики	<ul style="list-style-type: none">• высокая прочность и жесткость;• износостойкость;• малый вес;• стойкость к коррозии;• легкость механической обработки, отличная свариваемость и склеиваемость;• климатическая стойкость;• длительный срок службы;• трудновозгораемый и самозатухающий материал.
Химическая стойкость	<ul style="list-style-type: none">• отличная стойкость к воздействию кислот, щелочей, растворов солей, бензина, керосина, жиров, спиртов.
Области применения	<ul style="list-style-type: none">• автомобиле- и машиностроение;• электротехническая и электронная промышленность;• строительство;• химическая промышленность;• медицина и фарминдустрия.

Дополнительные услуги АНИОН



Токарная обработка



Гидроабразивная резка



Сверление



Фрезерная обработка



Распил пластика

Плиты экструзионные / PVC-U

Rochling

Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
		1000 x 2000	1220 x 2440	1500 x 3000
1,0	± 0,110	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
1,5	± 0,125	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
2,0	± 0,140	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
2,5	± 0,155	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
3,0	± 0,170	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
4,0	± 0,200	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
4,5	± 0,215	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
5,0	± 0,230	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
6,0	± 0,260	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
7,0	± 0,290	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
8,0	± 0,320	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
9,0	± 0,350	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
10,0	± 0,380	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
12,0	± 0,440	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
15,0	± 0,530	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
20,0	± 0,680	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
25,0	± 0,830	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
30,0	± 0,980	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
35,0	± 1,130	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
40,0	± 1,280	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
45,0	± 1,430	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●
50,0	± 1,580	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●

Обозначения цветов:

- белый 182
- слоновая кость TR195
- оранжевый TR 2003
- красный TR 250
- зеленый TR 6011
- серый TR 7011
- черный TR 712

Стержни экструзионные / PVC-U

Rochling

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)		Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000	2000			1000	2000
6,0	+0,1...+0,4		●	70,0	+0,3...+2,5		●
8,0	+0,1...+0,5		●	75,0	+0,3...+2,5		●
10,0	+0,1...+0,6		●	80,0	+0,4...+2,5		●
12,0	+0,2...+0,7		●	85,0	+0,5...+2,5		●
15,0	+0,2...+0,8		●	90,0	+0,5...+2,8		●
16,0	+0,2...+0,8		●	100,0	+0,6...+3,8		●
18,0	+0,2...+0,9		●	110,0	+0,7...+3,0		●
20,0	+0,2...+1,0		●	120,0	+0,8...+3,5		●
25,0	+0,2...+1,1		●	130,0	+0,8...+4,0		●
30,0	+0,2...+1,2		●	140,0	+0,9...+5,4		●
35,0	+0,2...+1,3		●	150,0	+1,0...+4,2		●
40,0	+0,2...+1,5		●	160,0	+1,1...+4,5		●
45,0	+0,2...+1,7		●	180,0	+1,2...+8,0		●
50,0	+0,3...+2,0		●	200,0	+1,3...+8,0		●
55,0	+0,3...+2,0		●	225,0	+1,3...+9,0	●	●
60,0	+0,3...+2,3		●	250,0	+1,3...+9,0	●	●
65,0	+0,3...+2,3		●	300,0	+1,3...+10,0	●	●

Обозначения цветов:

- натуральный
- серый

Сварочный пруток / PVC-U

Rochling

Круг	Трехгранник	Тройка	Двойка	DK 100 / 200
○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●	○ ● ● ● ● ●

Обозначения цветов:

- белый 182
- слоновая кость TR195
- красный TR 250
- серый TR 7011
- черный TR 712

Особенность материала	Толщина (мм)	Допуск по толщине (мм)	Ширина (мм) x Длина (мм)		
			1000 ^{-0...+4} x 2000 ^{-0...+6}	1220 ^{-0...+5} x 2440 ^{-0...+7}	1500 ^{-0...+5} x 3000 ^{-0...+7}
без защитной пленки	1,0	± 0,13	● ● ● ● ●	●	● ● ●
	1,5	± 0,14	● ● ● ● ●	●	● ● ● ●
	2,0	± 0,16	● ● ● ● ●	●	● ● ● ●
	3,0	± 0,19	● ● ● ● ●	●	● ● ● ● ●
	4,0	± 0,22	● ● ● ● ●	●	● ● ● ● ●
	5,0	± 0,25	● ● ● ● ●		● ● ● ● ●
	6,0	± 0,28	● ● ● ● ●	●	● ● ● ● ●
	7,0		●	●	●
	8,0	± 0,34	● ● ● ● ●		● ● ● ● ●
	9,0		●	●	●
	10,0	± 0,40	● ● ● ● ●	●	● ● ● ● ●
	12,0	± 0,46	● ● ● ● ●	●	● ● ● ● ●
	15,0	± 0,55	● ● ● ● ●	●	● ● ● ● ●
	20,0	± 0,70	● ● ● ● ●	●	● ● ● ● ●
	25,0	± 0,85	● ● ● ● ●	●	● ● ● ● ●
	30,0	± 1,0	● ● ● ● ●	●	● ● ● ● ●
	35,0	± 1,15	●		
	40,0	± 1,3	● ● ●		
	50,0	± 1,6	●		
односторонняя защитная пленка	1,0	± 0,13	○ ●		
	1,5	± 0,14	○ ●		
	2,0	± 0,16	○ ●		○
	3,0	± 0,19	○ ●		○
	4,0	± 0,22	○ ●		○
	4,5				○
	5,0	± 0,25	○ ●		○
	6,0	± 0,28	○ ●		○
	8,0	± 0,34	○ ●		○
	10,0	± 0,40	○ ●		○
	12,0	± 0,46	○ ●		○
	15,0	± 0,55	○ ●		○
	20,0	± 0,70	○ ●		○
	25,0	± 0,85	○ ●		○
30,0	± 1,0	○ ●			
40,0	± 1,3	●			
двухсторонняя защитная пленка	2,0	± 0,16			●
	3,0	± 0,19			●
	4,0	± 0,22			●
	5,0	± 0,25			●
	6,0	± 0,28			●
	8,0	± 0,34			●
	10,0	± 0,40			●
	12,0	± 0,46			●
	15,0	± 0,55			●
20,0	± 0,70			●	

Обозначения цветов:

- белый 9002
- прозрачно-коричневый 9320
- темно-серый 9350
- слоновая кость 9400
- светло-серый 9310
- черный 9500
- красный 9900

Стержни экструзионные / PVC-CAW

Simona AG

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 $\leq +3\%$	2000 $\leq +3\%$
6,0	+0,1...+0,4		○ ● ● ●
8,0	+0,1...+0,5		○ ● ● ●
10,0	+0,1...+0,6		○ ● ● ●
12,0	+0,2...+0,7		○ ● ● ●
15,0	+0,2...+0,8		○ ● ● ●
16,0	+0,2...+0,8		○ ● ● ●
18,0	+0,2...+0,9		○ ● ● ●
20,0	+0,2...+1,2		○ ● ● ●
22,0			●
25,0	+0,2...+1,2		○ ● ● ●
30,0	+0,2...+1,2		○ ● ● ●
34,9			●
35,0	+0,2...+1,3		○ ● ● ●
40,0	+0,2...+1,5		○ ● ● ●
45,0	+0,3...+2,0		○ ● ● ●
50,0	+0,3...+2,0		○ ● ● ●
55,0	+0,3...+2,0		○ ● ● ●
60,0	+0,3...+2,3		○ ● ● ●

Диаметр (мм)	Допуск по диаметру (мм)	Длина (мм)	
		1000 $\leq +3\%$	2000 $\leq +3\%$
65,0	+0,3...+2,5		○ ● ● ●
70,0	+0,3...+2,5		○ ● ● ●
75,0	+0,4...+3,0		○ ● ● ●
80,0	+0,4...+3,0		○ ● ● ●
85,0	+0,5...+3,0		○ ● ● ●
90,0	+0,5...+3,0		○ ● ● ●
100,0	+0,6...+3,5	○ ● ● ●	○ ● ● ●
110,0	+0,7...+4,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
120,0	+0,8...+5,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
130,0	+0,9...+6,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
140,0	+0,9...+6,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
150,0	+1,0...+7,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
160,0	+1,1...+8,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
180,0	+1,2...+9,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
200,0	+1,3...+10,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
225,0	+1,5...+11,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
250,0	+1,5...+11,0	○ ● ● ●	○ ● ● ●
300,0	+1,5...+12,0	○ ● ● ●	●

Обозначения цветов:

○ белый 9002
● красный 9900

● темно-серый 9350
● черный 9500

Сварочный пруток / PVC-CAW

Simona AG

Круг	Трехгранник	Трехгранник	Тройка	Овальный профиль
○ ● ● ● ● ●	● ● ●	○ ●	●	●

Обозначения цветов:

○ белый 9002
● слоновая кость 9400
● красный 9900

● прозрачно-коричневый 9320
● светло-серый 9310

● темно-серый 9350

Специальные типы материалов

Производитель Rochling Sustaplast (Германия)

Trovidur ES	непластифицированный ПВХ, обладающий прочностью без утяжеляющих материалов. Применяется прежде всего в строительной отрасли и для глубокой вытяжки.
Trovidur ES-FB	является специальным продуктом для изготовления компенсаторов.
Trovidur ESA	применяется для глубокой вытяжки кассет для стен тентовых сооружений.
Trovidur ESA-D	для использования в печатной промышленности.
Trovidur ESA-S	для строительства бассейнов.
Trovidur ESA-T	для вакуумного формования.
Trovidur ET	прозрачный, непластифицированный твердый ПВХ, в первую очередь применяется для изготовления защитных устройств в производстве машин и установок.
Trovidur EA	непластифицированный твердый ПВХ со специальной обработкой поверхности, обеспечивающей уникальную клеящую способность.
Trovidur EC-N	непластифицированный ПВХ с нормальной ударопрочностью.
Trovidur EC-W	предназначен для изготовления резервуаров и для водоочистки.
Trovidur ESV	твердый непластифицированный ПВХ с улучшенной ударопрочностью, применяется прежде всего для производства рельефных поверхностей дверей.
Trovidur NL	непластифицированный ПВХ с высочайшей химической стойкостью. Прежде всего применяется в производстве резервуаров для химической промышленности, а также в производстве внутренних оболочек.
Trovidur PN	хорошие электроизолирующие свойства и высокая химическая стойкость. Используется в аппаратостроении, производстве резервуаров, машин и установок.
Trovidur PHT	хлорированный ПВХ для производства резервуаров в химической промышленности.

Производитель Simona AG (Германия)

PVC-MZ-COLOR	твердый ПВХ, повышенная прочность, температурный диапазон от -20 до +60°C, УФ-стойкость и стойкость к погодным условиям.
PVC-DS-TW	твердый ПВХ, повышенная ударопрочность, для применения в секторе питьевой воды и при строительстве бассейнов.
PVC-GLASS	твердый ПВХ, нормальная ударопрочность, прозрачный.
PVC-GLAS-SX	твердый ПВХ, повышенная ударопрочность, прозрачный, хорошо штампуемый.
CPVC CORZAN Industrial Grade	хлорированный ПВХ, незаурядная ударопрочность, высокая химическая стойкость, трудновоспламеняемый.

Некоторые разделы каталога, в том числе сведения о полимерах, рекомендации по транспортировке, хранению и пр., были взяты из открытых источников компаний Simona, Rochling, Ensinger. Вся информация, представленная в каталоге, носит ознакомительный характер и не является офертой в понимании ст. 435 ГК РФ.

Компания оставляет за собой право в любое время без специального уведомления вносить изменения, удалять, исправлять, дополнять, либо любым иным способом обновлять информацию, размещенную во всех разделах данного каталога.



ООО «АНИОН»

тел.: 8-800-505-59-55,
8 (495) 989-29-95
факс.: 8 (495) 989-29-95
www.anion-msk.ru

**г. Москва,
ул. Муравская, д. 1**

sale@anion-msk.ru

**Московская обл.,
г. Клин,
ул. Терешковой, д. 16**

klin@anion-msk.ru

**Нижегородская обл.,
г. Дзержинск,
ул. Лермонтова, д. 20**

dzerginsk@anion-msk.ru