

ПАСПОРТ (ПСсэп)

стержни экструзионные из пластмасс

1. Общие сведения

Стержни (изделия) полученные методом экструзии из различных термопластичных материалов (ПОМ-Н, ПОМ-С, ПП, ПЭ, РА6, РА6ЭЛ, РА66, ПФСУ, ПЭЭК).

Изделия могут быть неокрашенными (натуральный цвет материала), окрашены в массу за счет добавок в расплав красящих пигментов, а также в расплав материала могут быть введены наполнители.

Схема обозначений изделий:

«Вид изделия (Ст- стержень) → Материал → способ изготовления (Э- экструзия) → (условный диаметр по сортаменту, длина) → цвет (без указания - натуральный, ч. – черный и др.) → наполнители (без указания – нет, гр.- графит)»

Пример условного обозначения натурального экструзионного стержня из ПОМ-С с номинальным диаметром 50мм и длиной 1000мм: «СтПОМ-С_Э(50x1000)»

Пример условного обозначения натурального экструзионного стержня из РА6ЭЛ с номинальным диаметром 60мм и длиной 1000мм: «СтРА6_ЭЛ (60x1000)»

Пример условного обозначения черного графитонаполненного экструзионного стержня из РА6ЭЛ с номинальным диаметром 80мм и длиной 1000мм: «СтРА6_ЭЛ (80x1000)чгр»

2. Технические характеристики

2.1. Сортамент стержней и допустимые отклонения

Условный диаметр, мм	Допуски по диаметру, мм	Прямолинейность/1м, мм	Номинальная длина, мм	
6,0	$^{+0,6}_0$	Не регламентируется (НР)	1000/2000	
8,0	$^{+0,7}_0$			
10,0	$^{+0,7}_0$			
12,0	$^{+0,9}_0$			
15,0				
16,0				
18,0				
20,0	$^{+1,5}_{+0,2}$			5,0/НР*
22,0				
25,0				
30,0				
35,0	$^{+2,0}_{+0,3}$	4,0/8,0*		
40,0				
45,0				
50,0				
60,0				
65,0				
70,0	$^{+3,8}_{+0,7}$			
75,0				
80,0				
85,0				
90,0	$^{+5,0}_{+0,9}$			
100,0				
110,0				
120,0				
125,0	$^{+5,5}_{+1,0}$			
130,0				
140,0				
150,0				

* - для ПЭ и ПП

Примечание:

- Допуски по диаметру стержней из РА66, ПФСУ, ПЭЭК - могут уточняться по результатам отработки при изготовлении.
- Другие типоразмеры длин стержней – по согласованию с Потребителем

2.2. Отклонение длины

Предельное отклонение от номинальной длины может составлять 0/+5 %.

Поверхности срезов должны быть выполнены чисто и перпендикулярно продольной оси, при этом допускаются «зарезы» (неровности) каждого торца и сколы от пиления на длине не более 5мм в пределах припуска, превышающего номинальную длину таким образом, чтобы Потребитель всегда мог ее достичь.

Места распилов – должны быть зачищены от стружки.

2.3. Округлость

Отклонение округлости, т.е. различие между наибольшим и наименьшим диаметром одного и того же сечения, не может превышать половины диапазона допуска из Таблицы №1 (соответствует разнице по верхнему и нижнему предельному отклонению).

2.4. Состояние поставки.

Изделия не должны иметь пузырьки (раковины), усадочные раковины, трещины, посторонние включения и прочие дефекты, которые делают материал непригодным для соответствующей цели использования.

Изделия могут быть натуральными или окрашенными в черный цвет.

Натуральные изделия означают, что к сырью при изготовлении и обработке не было добавлено никаких примесей в целях изменения цвета, при этом допустимы небольшие различия в оттенках цвета (в т.ч. сырьевой разнотон, поверхностные желтизна или поверхностный серый налет для ПФСУ), а также разводы (муар, структурный рисунок), которые обусловлены сырьем или рядом производственных причин.

Окрашивание изделий должно быть однородным. Допустимы небольшие различия в окраске, которые обусловлены сырьем или рядом производственных причин.

Для графитонаполненных стержней – допускаются светлосерые разводы (муар) на поверхностях, которые могут быть видны даже после мехобработки (стачивания) и связаны с особенностями самого наполнителя (графита).

Допускаются для натуральных изделий поверхностные включения в количестве не более 5шт. с размерами в пределах Ø1÷2мм на 1 метр длины стержня или множественные мелкие (до 1мм) включения, а также небольшие темные множественные внутренние включения видимые на просвет для стержней из ПФСУ.

2.5. Качество поверхности

Изделия в основном, должны иметь гладкую поверхность. Бороздки и неровности (в т.ч. неглубокие поверхностные раковины), которые встречаются из-за ряда производственных причин, а также царапины-допустимы, если их следы будут отсутствовать после точения до номинального диаметра.

Допускаются также поверхностные наплывы, после обработки которых всегда можно было бы достичь номинального диаметра (толщины).

3 Требования и рекомендации к хранению:

3.1. Условия хранения стержней- «2С» по ГОСТ15150-69

3.2. Стержни должны храниться лежа на плоском сплошном основании, при этом допускается хранение стержней увязанных в пучки. Увязанные в пучки стержни могут также храниться в строго вертикальном положении.

4 Гарантии изготовителя:

4.1. Срок хранения изделий- 5 лет со дня отгрузки покупателю.

4.2. Гарантийный срок хранения изделий- 1 год со дня отгрузки покупателю.

4.3. Гарантии не распространяются на недостатки изделия, вызванные следующими причинами:

- Нарушением условий хранения
- Механическим повреждением изделия, повреждения возникших в результате удара или падения
- Действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, неисправность электрической сети, удар молнии и т.д.).

5. Свидетельство о приемке:

Изделия _____ в кол-ве _____ шт.

Изготовлены и соответствуют требованиям ТУ 22.21.10-011-17152852-2019

подпись

дата

МП

Заказчик: _____