

ПАСПОРТ (ПСпЭп)

плиты экструзионные из пластмасс

1. Общие сведения

Плиты (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 при заказе:

«Вид изделия («Пл» - плита) → материал («ПОМ-Н», «РА6» и др.) → способ изготовления («Э»- экструзия) → обозначение по сортаменту («ДхШхТ» (мм)) → цвет (без указания - натуральный, «ч.» – черный и др.) → наполнители (без указания – нет, гр.- графит)»

Пример условного обозначения натуральной экструзионной плиты из ПОМ-С с номинальными длиной 2000мм, шириной 1000мм и толщиной 15мм:

ПлПОМ-С_Э(2000х1000х15)

Пример условного обозначения черной экструзионной плиты из ПП с номинальными длиной 2000мм, шириной 1200мм и толщиной 20мм:

ПлПП_Э(2000х1200х20) ч

Пример условного обозначения черной экструзионной плиты из РА6ЭЛ с номинальными длиной 2000мм, шириной 1000мм и толщиной 70мм:

ПлРА6_ЭЛ (2000х1000х70) ч

2. Технические характеристики

2.1. Допустимые отклонения размеров плит от номинальных значений, указанных в обозначении:

Номинальная толщина (мм)	Допуски по толщине (мм) **	Прямолинейность (мм/1м)	Номинальная ширина (мм)	Номинальная длина (мм)
До 10	+0,2 +1,8	7,0/*	630/1000/1200	1000/2000
Свыше 10 до 25	+0,3 +1,8	5,0/*		
Свыше 25 до 50	+0,5 +2,5	3,5/*		
Свыше 50 до 70	+0,5 +3,5			
Свыше 70 до 100	+0,5 +5,0			
Свыше 100	+0,5 +6,0			

* - допустимая не прямолинейность плит из ПЭ и ПП – может превышать указанную и будет уточнена по результатам отработки изготовления

** - по краям плит в пределах припуска к номинальной ширине – допускаются отклонения толщины от указанных допусков

Примечание:

1. Допуски по толщине плит из РА66, ПФСУ, ПЭЭК - могут уточняться по результатам отработки при изготовлении.

2. Другие типоразмеры габаритов плит – по согласованию с Потребителем.

2.2. Предельное отклонение от номинальной ширины: $+0,5\%^{+4\%}$, от номинальной длины: $+0\%^{+3\%}$.

Поверхности срезов должны быть выполнены чисто таким образом, чтобы всегда можно было достичь номинальной длины и/или номинальной ширины (при контроле соответствия должны замеряться длины двух диагоналей плиты и их разница не должна превышать разницы замеренной и номинальных длин). Места распилов – должны быть зачищены от стружки.

Места распилов – должны быть зачищены от стружки.

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

Допускаются поверхностные включения окисленного материала не более 5шт. с размерам не более Ø2мм на 1 м² для плиты или множественные мелкие (до 1мм) включения, а также небольшие темные множественные внутренние включения видимые на просвет для плит из ПФСУ.

2.4. 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 механической обработки до номинальной толщины.

Допускаются также поверхностные наплывы после обработки которых - всегда можно было бы достичь номинальной толщины.

3 Требования и рекомендации к хранению:

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

3.2 Храниться изделия должны на паллетах или на полках стеллажей при этом:

- расположение плит - горизонтальное с максимально возможным контактом с опорной поверхностью по всей длине для исключения возникновения прогиба.

4. Правила механической обработки.

4.1. Типовые правила механической обработки – см. в приложении №1(РМОпз)

4.2 . Способ и условия обработки, инструмент и режимы изготовления деталей - должны быть уточнены по результатам проведения опытных работ.

5. Свидетельство о приемке:

Изделия _____ в кол-ве _____ шт.

Изготовлены и соответствуют требованиям ТУ 22.21.30-012-17152852-2019

подпись

дата

МП

Заказчик: _____