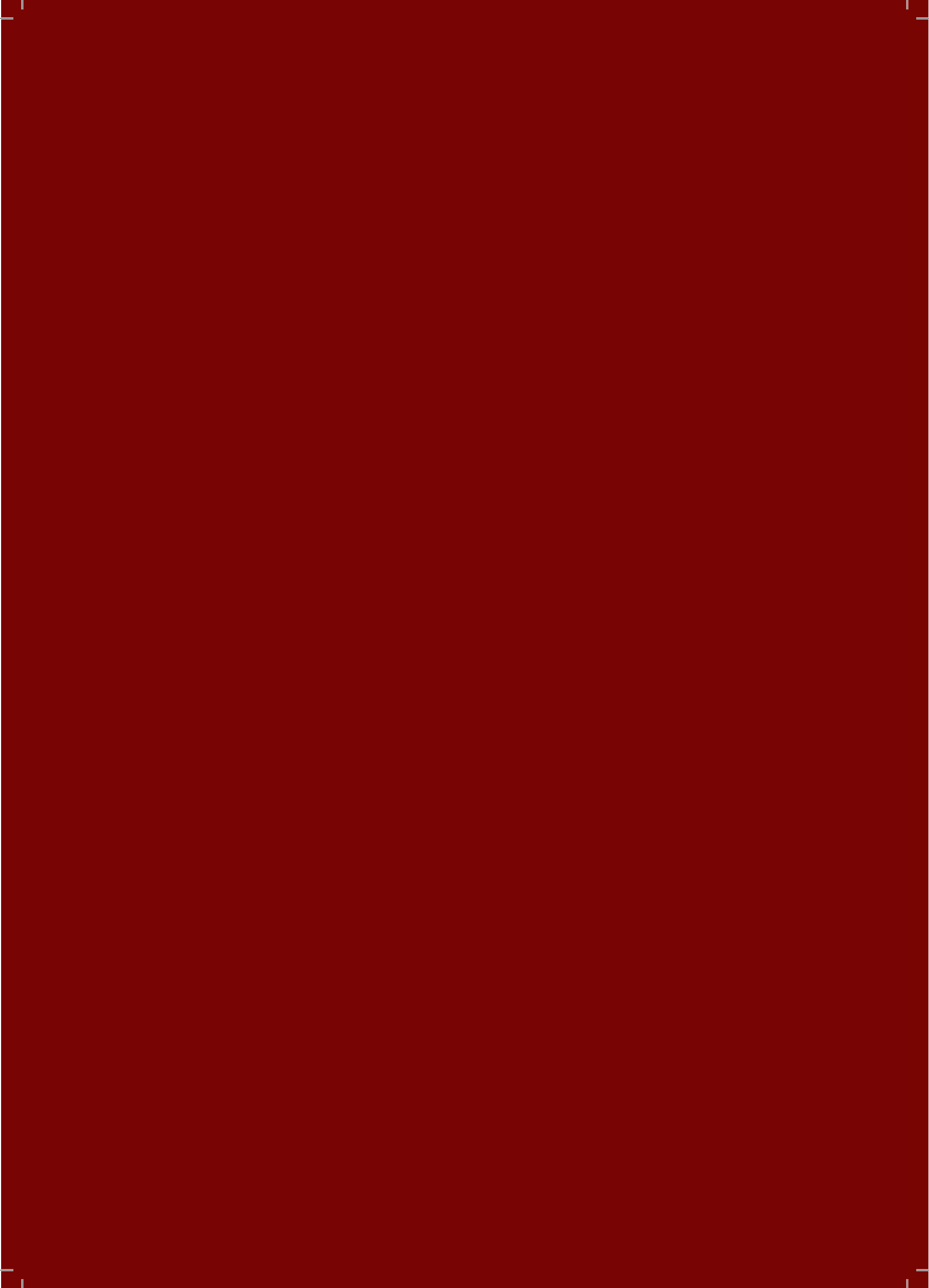




З А В О Д
«ВЕСТПЛАСТ»

www.vestplast.com



О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ:

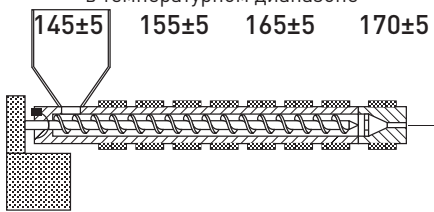
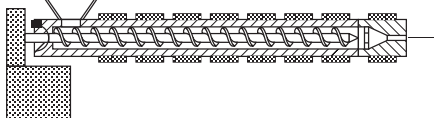
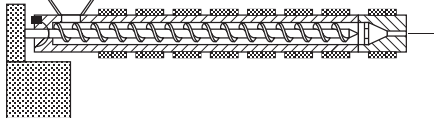
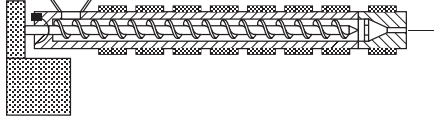
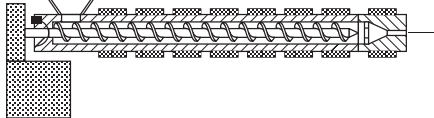


Завод «Вестпласт» специализируется на производстве полимерных компаундов для кабельной отрасли. Завод производит и разрабатывает компаунды на базе поливинилхлоридных смол, полиолефинов и эластомеров. Завод «Вестпласт» предлагает своим клиентам научно-техническую поддержку от стадии внедрения и тестирования материалов в лабораторных условиях до стадии технологических запусков промышленных партий на оборудование заказчиков. Лаборатория и исследовательский отдел завода оснащены комплексом оборудования для тестирования по действующим стандартам кабельных материалов.



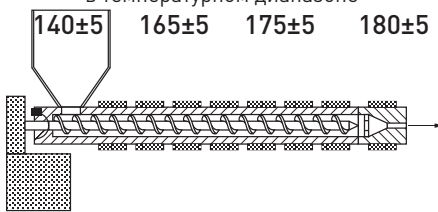
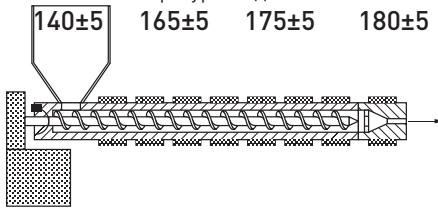
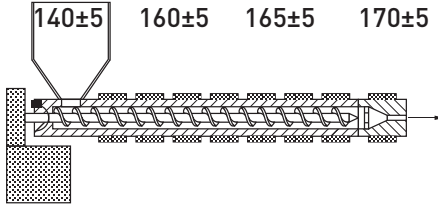
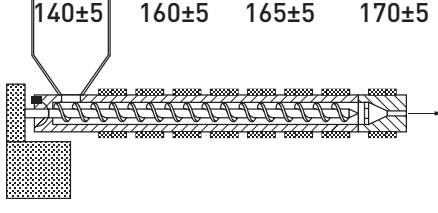
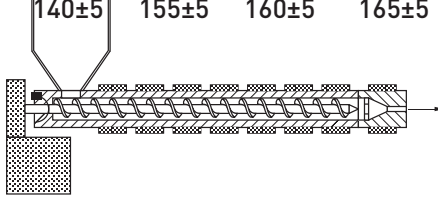
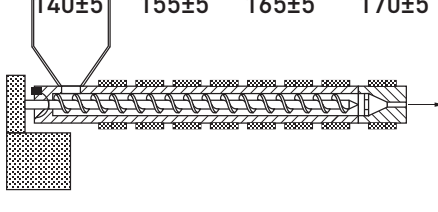
Кабельные компаунды

Марка пластика			Назначение	Режимы переработки							
VP FI 30 LLS Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,56</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>D_{MF}</td> </tr> <tr> <td>92</td> <td>120</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,56	220	Шор А	D _{MF}	92	120	<p>Изоляция пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746-2014). Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>140±5 160±5 165±5 170±5</p>
ρ г/см ³	ϵ %										
1,56	220										
Шор А	D _{MF}										
92	120										
VP FM 35 LLS Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,64</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>D_{MF}</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>100</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,64	220	Шор А	D _{MF}	90	100	<p>Оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746-2014). Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>140±5 155±5 160±5 165±5</p>
ρ г/см ³	ϵ %										
1,64	220										
Шор А	D _{MF}										
90	100										
VP FB 40 LS Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,90</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>D_{MF}</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>120</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,90	150	Шор А	D _{MF}	88	120	<p>Внутренняя оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>125±5 135±5 145±5 150±5</p>
ρ г/см ³	ϵ %										
1,90	150										
Шор А	D _{MF}										
88	120										
VP FI 1030 LLS Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,65</td> <td>160</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>D_{MF}</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>140</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,65	160	Шор А	D _{MF}	90	140	<p>Изоляция пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>140±5 155±5 160±5 165±5</p>
ρ г/см ³	ϵ %										
1,65	160										
Шор А	D _{MF}										
90	140										
VP FM 2032 LLS Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,70</td> <td>160</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>D_{MF}</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>140</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,70	160	Шор А	D _{MF}	90	140	<p>Оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>140±5 150±5 155±5 160±5</p>
ρ г/см ³	ϵ %										
1,70	160										
Шор А	D _{MF}										
90	140										


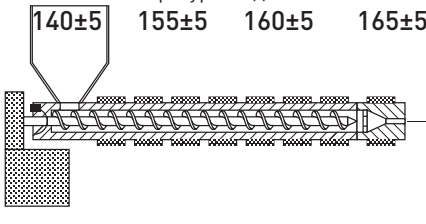
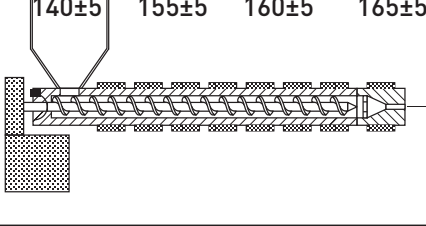
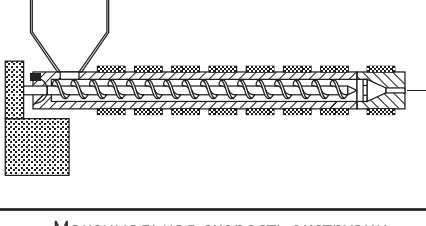

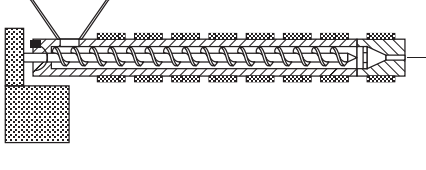
Марка пластика		Назначение	Режимы переработки										
VP FM 37 LLS Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,70</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>D_{MF}</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>100</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,70	220	Шор А	D _{MF}	90	100	Оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145±5 155±5 165±5 170±5 		
ρ г/см ³	ϵ %												
1,70	220												
Шор А	D _{MF}												
90	100												
VP FB 35 LS Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,90</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>D_{MF}</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>140</td> </tr> <tr> <td colspan="2">К.И % 35</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,90	120	Шор А	D _{MF}	90	140	К.И % 35		Внутренняя оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 125±5 135±5 145±5 150±5 
ρ г/см ³	ϵ %												
1,90	120												
Шор А	D _{MF}												
90	140												
К.И % 35													
VP FB 30 LS Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,90</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>D_{MF}</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>140</td> </tr> <tr> <td colspan="2">К.И % 30</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,90	120	Шор А	D _{MF}	90	140	К.И % 30		Внутренняя оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 125±5 135±5 145±5 150±5 
ρ г/см ³	ϵ %												
1,90	120												
Шор А	D _{MF}												
90	140												
К.И % 30													
VP FB 42 LS Класс кабелей ПД 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,90</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>D_{MF}</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>140</td> </tr> <tr> <td colspan="2">К.И % 40</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,90	120	Шор А	D _{MF}	90	140	К.И % 40		Внутренняя оболочка пониженной пожароопасности с предельно низкой эмиссией дыма и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM746-2014). Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 125±5 135±5 145±5 150±5 
ρ г/см ³	ϵ %												
1,90	120												
Шор А	D _{MF}												
90	140												
К.И % 40													
VP FI 30 LTx Класс кабелей ПД1, ПТМП 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,74</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[HCl]%</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tx > 120 (по ГОСТ 12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,74	180	Шор А	[HCl]%	90	5	Tx > 120 (по ГОСТ 12.1.044)		Изоляция, предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LSLTx, низкотоксичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 165±5 175±5 185±5 
ρ г/см ³	ϵ %												
1,74	180												
Шор А	[HCl]%												
90	5												
Tx > 120 (по ГОСТ 12.1.044)													

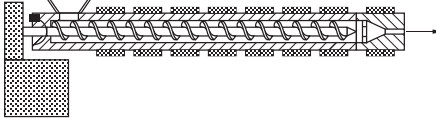
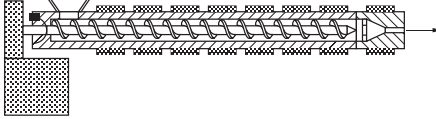
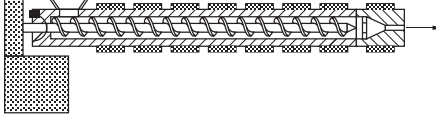
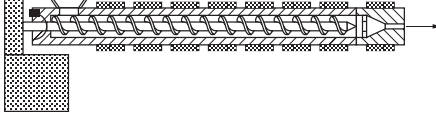
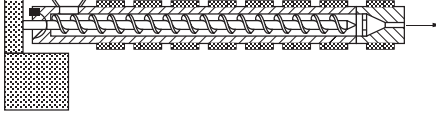
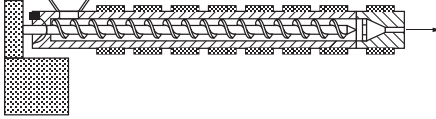


Марка пластика		Назначение	Режимы переработки										
VP FM 32 LTx Класс кабелей ПД1, ПТМП 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,76</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[HCl]%</td> </tr> <tr> <td>91</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,76	180	Шор А	[HCl]%	91	5	Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)		Оболочка, предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LSLTx, низкотоксичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 165±5 175±5 185±5
ρ г/см ³	ϵ %												
1,76	180												
Шор А	[HCl]%												
91	5												
Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)													
VP FB 30 LTx Класс кабелей ПД1, ПТМП 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,90</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[HCl]%</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,90	150	Шор А	[HCl]%	88	3	Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)		Оболочка внутренняя, предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LSLTx, низкотоксичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ 31565-2012.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 120±5 145±5 150±5 155±5
ρ г/см ³	ϵ %												
1,90	150												
Шор А	[HCl]%												
88	3												
Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)													
VP FM 37 LTx Класс кабелей ПД1, ПТМП 1	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,76</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>[HCl]%</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,76	150	Шор А	[HCl]%	90	5	Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)		Оболочка, предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LSLTx, низкотоксичных, не распространяющих горение, отвечающих требованиям пожарной безопасности согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 160±5 165±5 170±5
ρ г/см ³	ϵ %												
1,76	150												
Шор А	[HCl]%												
90	5												
Tx >120 (по ГОСТ12.1.044)													
VP FB 30-30 Класс кабелей ПД2, ПД3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,90</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>30</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,90	150	Шор А	К.И. %	88	30	Оболочка внутренняя, тип ППВ. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 125±5 135±5 145±5 150±5 		
ρ г/см ³	ϵ %												
1,90	150												
Шор А	К.И. %												
88	30												
VP FI 30-30 Класс кабелей ПД2, ПД3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,52</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>30</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,52	250	Шор А	К.И. %	90	30	Изоляция, тип ППИ. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 155±5 165±5 170±5 		
ρ г/см ³	ϵ %												
1,52	250												
Шор А	К.И. %												
90	30												
VP FI 30-30 S Класс кабелей ПД2, ПД3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,52</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td colspan="2">ρ_v Ом×см 5×10¹⁴</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,52	250	Шор А	К.И. %	90	30	ρ_v Ом×см 5×10 ¹⁴		Изоляция пониженной пожароопасности, тип ППИ, с увеличенным ρ_v Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 155±5 165±5 170±5
ρ г/см ³	ϵ %												
1,52	250												
Шор А	К.И. %												
90	30												
ρ_v Ом×см 5×10 ¹⁴													

Марка пластика		Назначение	Режимы переработки								
VP FI 15-28 Класс кабелей ПД2, ПД3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ %</td> </tr> <tr> <td>1,60</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>28</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,60	150	Шор А	К.И. %	90	28	Изоляция пониженной пожароопасности, тип ППИ. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 165±5 175±5 180±5 
ρ г/см ³	ϵ %										
1,60	150										
Шор А	К.И. %										
90	28										
VP FI 20-32 Класс кабелей ПД2, ПД3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ %</td> </tr> <tr> <td>1,60</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>32</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,60	150	Шор А	К.И. %	90	32	Изоляция пониженной пожароопасности, тип ППИ. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 165±5 175±5 180±5 
ρ г/см ³	ϵ %										
1,60	150										
Шор А	К.И. %										
90	32										
VP FM 15-32 Класс кабелей ПД2, ПД3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ %</td> </tr> <tr> <td>1,65</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>32</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,65	150	Шор А	К.И. %	90	32	Оболочка пониженной пожароопасности, тип ППО. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 160±5 165±5 170±5 
ρ г/см ³	ϵ %										
1,65	150										
Шор А	К.И. %										
90	32										
VP FM 20-32 Класс кабелей ПД2, ПД3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ %</td> </tr> <tr> <td>1,65</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>32</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,65	150	Шор А	К.И. %	90	32	Оболочка пониженной пожароопасности, тип ППО. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 160±5 165±5 170±5 
ρ г/см ³	ϵ %										
1,65	150										
Шор А	К.И. %										
90	32										
VP FM 30-35 Класс кабелей ПД2, ПД3	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ %</td> </tr> <tr> <td>1,60</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>К.И. %</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>35</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,60	250	Шор А	К.И. %	90	35	Оболочка, тип ППО. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг() LS, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 155±5 160±5 165±5 
ρ г/см ³	ϵ %										
1,60	250										
Шор А	К.И. %										
90	35										
VP И 40-13 A RS	<table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ %</td> </tr> <tr> <td>1,36</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td></td> </tr> <tr> <td>89</td> <td></td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,36	250	Шор А		89		Изоляция. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU. - Не содержит тяжелых металлов - 2-этилгексил-фталат	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 155±5 165±5 170±5 
ρ г/см ³	ϵ %										
1,36	250										
Шор А											
89											

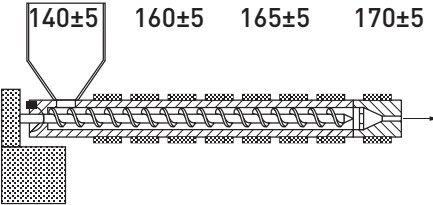
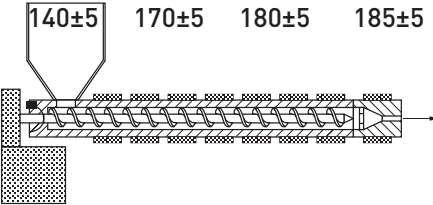
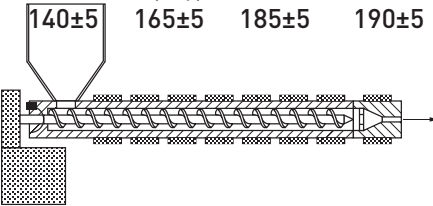
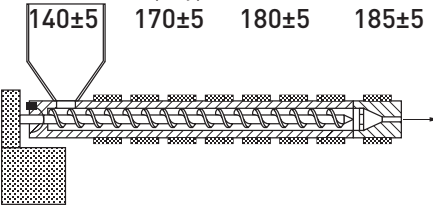
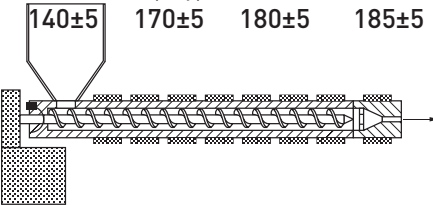
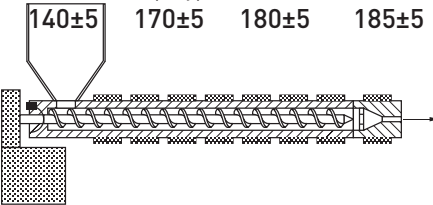


Марка пластика	Назначение	Режимы переработки								
VP И 40-13 А рецептура 8/2 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,32</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">89</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,32	250	Шор А		89		Изоляция для кабелей в исполнении ВВГ (нг)	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 155±5 160±5 165±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,32	250									
Шор А										
89										
VP OM 40 RS <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>марка А 1,45</td> <td>280</td> </tr> <tr> <td>марка Б 1,42</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td>марка С 1,50</td> <td>90</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	марка А 1,45	280	марка Б 1,42	Шор А	марка С 1,50	90	Оболочка. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU - Неокрашенный, белый, черный, белоснежный - Не содержит тяжелых металлов - 2-этилгексил-фталат	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 155±5 160±5 165±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
марка А 1,45	280									
марка Б 1,42	Шор А									
марка С 1,50		90								
VP OM 40 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>марка А 1,45</td> <td>310</td> </tr> <tr> <td>марка Б 1,42</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td>марка С 1,50</td> <td>83</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	марка А 1,45	310	марка Б 1,42	Шор А	марка С 1,50	83	Оболочка для кабелей ВВГ - Неокрашенный, белый, черный, белоснежный	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 155±5 160±5 165±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
марка А 1,45	310									
марка Б 1,42	Шор А									
марка С 1,50		83								
VP НГП 30-32 RS Без содержания свинца, ДОФ <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,52</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">75</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,52	250	Шор А		75		Оболочка. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU Оболочка, Предназначена для производства кабелей в исполнении нг(), отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 155±5 165±5 170±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,52	250									
Шор А										
75										
VP НГП 30-32 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,52</td> <td>280</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">75</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,52	280	Шор А		75		Оболочка. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг(), отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012 - Не содержит тяжелых металлов - 2-этилгексил-фталат	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145±5 155±5 165±5 170±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,52	280									
Шор А										
75										
VP НГП 40-32 RS <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,50</td> <td>280</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">70</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,50	280	Шор А		70		Оболочка. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг(), отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012 - Не содержит тяжелых металлов - 2-этилгексил-фталат	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 145±5 155±5 165±5 170±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,50	280									
Шор А										
70										

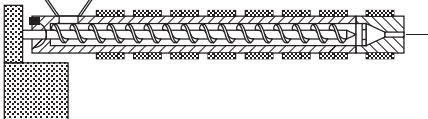
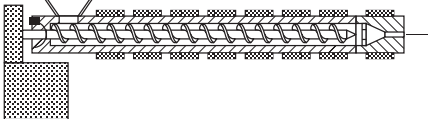
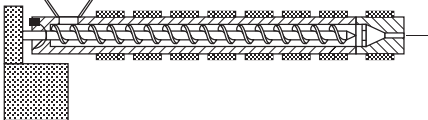
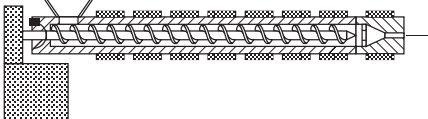
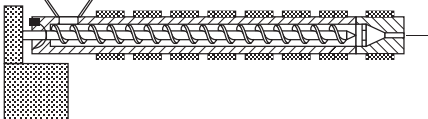
Марка пластика	Назначение	Режимы переработки														
VP НГП 40-32 <table border="1" data-bbox="334 395 531 536"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,50</td> <td>280</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">70</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,50	280	Шор А		70		Оболочка. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг(), отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1077 442 1482 477"> <tr> <td>145±5</td> <td>155±5</td> <td>165±5</td> <td>170±5</td> </tr> </table> 	145±5	155±5	165±5	170±5		
ρ г/см ³	ϵ %															
1,50	280															
Шор А																
70																
145±5	155±5	165±5	170±5													
VP НГП 50-32 RS <table border="1" data-bbox="334 686 531 827"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,45</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">75</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,45	250	Шор А		75		Оболочка. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU - Не содержит тяжелых металлов - 2-этилгексил-фталат	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1077 733 1482 769"> <tr> <td>140±5</td> <td>155±5</td> <td>165±5</td> <td>170±5</td> </tr> </table> 	140±5	155±5	165±5	170±5		
ρ г/см ³	ϵ %															
1,45	250															
Шор А																
75																
140±5	155±5	165±5	170±5													
VP НГП 50-32 <table border="1" data-bbox="334 978 531 1119"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,45</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">75</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Тх = -50°С</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,45	250	Шор А		75		Тх = -50°С		Оболочка. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг()ХЛ. Температура эксплуатации -50°С	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1077 1025 1482 1060"> <tr> <td>145±5</td> <td>155±5</td> <td>165±5</td> <td>170±5</td> </tr> </table> 	145±5	155±5	165±5	170±5
ρ г/см ³	ϵ %															
1,45	250															
Шор А																
75																
Тх = -50°С																
145±5	155±5	165±5	170±5													
VP НГП 30-27 <table border="1" data-bbox="334 1270 531 1411"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,35</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">75</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,35	250	Шор А		75		Оболочка. Предназначена для производства кабелей в исполнении нг()-КЛ - Не содержит тяжелых металлов - 2-этилгексил-фталат	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1077 1317 1482 1352"> <tr> <td>145±5</td> <td>155±5</td> <td>165±5</td> <td>170±5</td> </tr> </table> 	145±5	155±5	165±5	170±5		
ρ г/см ³	ϵ %															
1,35	250															
Шор А																
75																
145±5	155±5	165±5	170±5													
VP AM 40-32LS ARCTICSKIN™ <table border="1" data-bbox="334 1561 531 1702"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,35</td> <td>300</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Тхр = -55°С</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Туд = -50°С</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,35	300	Тхр = -55°С		Туд = -50°С		Оболочка пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью и низким дымовыделением (ASTM 746-2014). Предназначена для производства кабелей ХЛ в исполнении нг() LSXL, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1077 1608 1482 1644"> <tr> <td>140±5</td> <td>155±5</td> <td>160±5</td> <td>165±5</td> </tr> </table> 	140±5	155±5	160±5	165±5		
ρ г/см ³	ϵ %															
1,35	300															
Тхр = -55°С																
Туд = -50°С																
140±5	155±5	160±5	165±5													
VP AM 40-32 ARCTICSKIN™ <table border="1" data-bbox="334 1853 531 1994"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,55</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">88</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Тхр = -40°С</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,55	250	Шор А		88		Тхр = -40°С		Оболочка пониженной пожароопасности. Предназначена для производства кабелей ХЛ в исполнении нг() ХЛ, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1077 1900 1482 1935"> <tr> <td>140±5</td> <td>155±5</td> <td>160±5</td> <td>165±5</td> </tr> </table> 	140±5	155±5	160±5	165±5
ρ г/см ³	ϵ %															
1,55	250															
Шор А																
88																
Тхр = -40°С																
140±5	155±5	160±5	165±5													

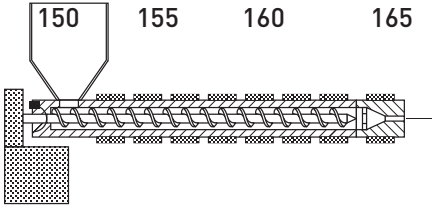
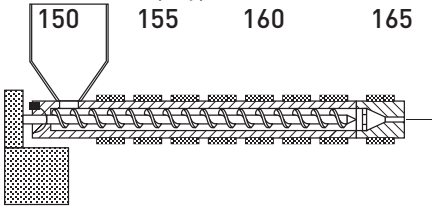
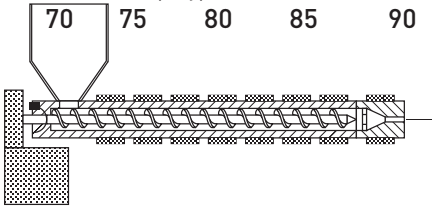
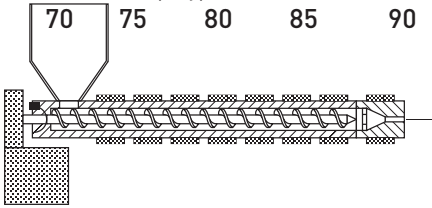


Марка пластика	Назначение	Режимы переработки																
VP AI 40-30 ARCTICSKIN™ <table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,48</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>Тхр =</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>-40°С</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,48	250	Шор А	Тхр =	88	-40°С	Изоляция пониженной пожароопасности. Предназначена для производства кабелей ХЛ в исполнении нг() ХЛ, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 160±5 165±5 170±5 								
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,48	250																	
Шор А	Тхр =																	
88	-40°С																	
VP UI A50 ARCTICSKIN™ <table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,35</td> <td>360</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>At</td> </tr> <tr> <td>85</td> <td>(-50°С)</td> </tr> <tr> <td>Тхр =</td> <td>Туд =</td> </tr> <tr> <td>-55°С</td> <td>-50°С</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,35	360	Шор А	At	85	(-50°С)	Тхр =	Туд =	-55°С	-50°С	Изоляция пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746-2014). Стабильность к маслу и истираемости. Предназначена для производства кабелей ХЛ эксплуатирующихся в особо жестких условиях	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 130±5 140±5 150±5 155±5 				
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,35	360																	
Шор А	At																	
85	(-50°С)																	
Тхр =	Туд =																	
-55°С	-50°С																	
VP UM A50 ARCTICSKIN™ <table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,30</td> <td>450</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>At</td> </tr> <tr> <td>83</td> <td>(-50°С)</td> </tr> <tr> <td colspan="2">ARI</td> </tr> <tr> <td colspan="2">0,5</td> </tr> <tr> <td>Тхр =</td> <td>Туд =</td> </tr> <tr> <td>-60°С</td> <td>-55°С</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,30	450	Шор А	At	83	(-50°С)	ARI		0,5		Тхр =	Туд =	-60°С	-55°С	Оболочка пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746-2014). Стабильность к маслу и истираемости. Предназначена для производства кабелей ХЛ	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 150±5 150±5 155±5
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,30	450																	
Шор А	At																	
83	(-50°С)																	
ARI																		
0,5																		
Тхр =	Туд =																	
-60°С	-55°С																	
VP UMR A50 ARCTICSKIN™ <table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,30</td> <td>450</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>At</td> </tr> <tr> <td>83</td> <td>(-50°С)</td> </tr> <tr> <td colspan="2">ARI</td> </tr> <tr> <td colspan="2">0,5</td> </tr> <tr> <td>Тхр =</td> <td>Туд =</td> </tr> <tr> <td>-55°С</td> <td>-50°С</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,30	450	Шор А	At	83	(-50°С)	ARI		0,5		Тхр =	Туд =	-55°С	-50°С	Оболочка пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746-2014). Стабильность к маслу и истираемости. Предназначена для производства кабелей ХЛ	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 150±5 150±5 155±5
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,30	450																	
Шор А	At																	
83	(-50°С)																	
ARI																		
0,5																		
Тхр =	Туд =																	
-55°С	-50°С																	
VP UM A40-28 ARCTICSKIN™ <table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,55</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Шор А</td> <td>At</td> </tr> <tr> <td>88</td> <td>(-50°С)</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,55	250	Шор А	At	88	(-50°С)	Оболочка пониженной пожароопасности и повышенной ударной морозостойкостью (ASTM 746-2014). Предназначена для производства кабелей ХЛ в исполнении нг() ХЛ, отвечающих требованиям пожарной безопасности, согласно ГОСТ 31565-2012	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 150±5 150±5 155±5 								
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,55	250																	
Шор А	At																	
88	(-50°С)																	
VP ИТ 105 ПАМ <table border="1"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,40</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,40	250	Шор А		80		Изоляция. Предназначена для производства проводов и кабелей, эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 160±5 165±5 170±5 								
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,40	250																	
Шор А																		
80																		

Марка пластика	Назначение	Режимы переработки								
VP ИТ 105 ПАМ Rs <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,40</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,40	250	Шор А		80		Изоляция. Предназначена для производства проводов и кабелей, эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 160±5 165±5 170±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,40	250									
Шор А										
80										
VP ИТ 125 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,40</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,40	250	Шор А		80		Изоляция. Предназначена для производства проводов и кабелей, эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур.	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 170±5 180±5 185±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,40	250									
Шор А										
80										
VP ИТ 125 MC <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,40</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,40	250	Шор А		80		Изоляция. Предназначена для производства проводов и кабелей, эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур и агрессивных органических сред согласно ГОСТ 7399-97	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 165±5 185±5 190±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,40	250									
Шор А										
80										
VP ОТ 125 MC <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,45</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,45	250	Шор А		80		Оболочка. Теплостойкая и маслостойкая. Предназначена для производства проводов и кабелей, эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур и наличия «масляного» тумана. Устойчив к воздействию бензина и дизельного топлива	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 170±5 180±5 185±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,45	250									
Шор А										
80										
VP ОТ 125 MC Rs <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,40</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,40	250	Шор А		80		Оболочка. Предназначена для производства проводов и кабелей, эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур. Устойчив к воздействию бензина и дизельного топлива. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 170±5 180±5 185±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,40	250									
Шор А										
80										
VP ОТ 105 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,45</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,45	250	Шор А		80		Оболочка. Предназначена для производства проводов и кабелей, эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне 140±5 170±5 180±5 185±5 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,45	250									
Шор А										
80										



Марка пластика	Назначение	Режимы переработки																
VP OT 105 Rs <table border="1" data-bbox="411 395 604 536"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,45</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,45	250	Шор А		80		Оболочка. Предназначена для производства проводов и кабелей, эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1154 442 1557 479"> <tr> <td>140±5</td> <td>170±5</td> <td>180±5</td> <td>185±5</td> </tr> </table> 	140±5	170±5	180±5	185±5				
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,45	250																	
Шор А																		
80																		
140±5	170±5	180±5	185±5															
VP И 40-14 <table border="1" data-bbox="411 689 604 896"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,32</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">80</td> </tr> <tr> <td>ρ_v Ом×см</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">5×10¹⁴</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,32	250	Шор А		80		ρ_v Ом×см		5×10 ¹⁴		Изоляция для кабелей, которым требуется увеличенное сопротивление изоляции	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1154 736 1557 773"> <tr> <td>140±5</td> <td>170±5</td> <td>180±5</td> <td>185±5</td> </tr> </table> 	140±5	170±5	180±5	185±5
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,32	250																	
Шор А																		
80																		
ρ_v Ом×см																		
5×10 ¹⁴																		
140±5	170±5	180±5	185±5															
VP ИТ 105-32 <table border="1" data-bbox="411 983 604 1124"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,52</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,52	250	Шор А		80		Изоляция. Предназначена для производства проводов и кабелей в исполнении нг(), эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1154 1030 1557 1067"> <tr> <td>140±5</td> <td>170±5</td> <td>180±5</td> <td>185±5</td> </tr> </table> 	140±5	170±5	180±5	185±5				
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,52	250																	
Шор А																		
80																		
140±5	170±5	180±5	185±5															
VP ИТ 105-32 Rs <table border="1" data-bbox="411 1277 604 1418"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,52</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,52	250	Шор А		80		Изоляция. Предназначена для производства проводов и кабелей в исполнении нг(), эксплуатирующихся в условиях воздействия повышенных температур. Соответствует Директиве RoHS 2011/65/EU	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1154 1324 1557 1361"> <tr> <td>140±5</td> <td>170±5</td> <td>180±5</td> <td>185±5</td> </tr> </table> 	140±5	170±5	180±5	185±5				
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,52	250																	
Шор А																		
80																		
140±5	170±5	180±5	185±5															
ОНТ 30 <table border="1" data-bbox="411 1571 604 1712"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,45</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">92</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,45	230	Шор А		92		Оболочка. Предназначена для производства структурированного LAN кабеля (витая пара)	Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне <table border="1" data-bbox="1154 1618 1557 1655"> <tr> <td>150</td> <td>155</td> <td>160</td> <td>165</td> </tr> </table> 	150	155	160	165				
ρ г/см ³	ϵ %																	
1,45	230																	
Шор А																		
92																		
150	155	160	165															

Марка пластика	Назначение	Режимы переработки								
<p>ИНМ 30</p> <table border="1" data-bbox="334 395 527 536"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,50</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">92</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,50	220	Шор А		92		<p>Изоляция, предназначена для производства NYM кабелей</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>150 155 160 165</p> 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,50	220									
Шор А										
92										
<p>ОНМ 40</p> <table border="1" data-bbox="334 689 527 830"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>ϵ%</td> </tr> <tr> <td>1,55</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Шор А</td> </tr> <tr> <td colspan="2">92</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	ϵ %	1,55	220	Шор А		92		<p>Оболочка, предназначена для производства NYM кабелей</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>150 155 160 165</p> 
ρ г/см ³	ϵ %									
1,55	220									
Шор А										
92										
<p>WK 75/25</p> <table border="1" data-bbox="334 983 527 1124"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>Шор А</td> </tr> <tr> <td>1,95</td> <td>80</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	Шор А	1,95	80	<p>Невулканизированная резиновая смесь для внутреннего заполнения кабелей низкого и среднего напряжения, для NYM кабелей. Технологична при переработке на тандемных линиях.</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>70 75 80 85 90</p> 				
ρ г/см ³	Шор А									
1,95	80									
<p>WK 70/25</p> <table border="1" data-bbox="334 1277 527 1418"> <tr> <td>ρ г/см³</td> <td>Шор А</td> </tr> <tr> <td>1,91</td> <td>70</td> </tr> </table>	ρ г/см ³	Шор А	1,91	70	<p>Невулканизированная резиновая смесь для внутреннего заполнения кабелей низкого и среднего напряжения, для NYM кабелей. Технологична при переработке на тандемных и не тандемных линиях</p>	<p>Максимальная скорость экструзии в температурном диапазоне</p> <p>70 75 80 85 90</p> 				
ρ г/см ³	Шор А									
1,91	70									



Crosslinkable HFFR compounds for cables

Марка	Описание	Классификация				Плотность ISO 1183 gr/cm ³ (± 0,02)	Твердость ISO 868 Shore D (±2)	Предел прочности ISO 527 N/mm ²	Удлинение при разрыве ISO 527 %	Кислородный индекс ISO 4589 % (±1)	Показатель текучести расплава ISO 1133 Gr/10'
		EN 50363	VDE 0207 0266	BS 7211	Другое						
HFX 500S	Стандартная оболочка	M2	HJ1 HXI1		TUV 2Pfg1169 CEI 20-91 M21 VDE PV 01	1,47	45	≥14	≥200	31	3
HFX 500P	Оболочка и изоляция	M2 G9 G10	HJ1 HXI1	EI5		1,5	47	≥ 12	≥ 180	35	3
4FX 515HM	Оболочка и изоляция	M2 G9 G10	HJ1 HXI1 HXM1	EI5	TUV 2Pfg 1169 CEI 20-91 M21- G21 VDE PV 01	1,411	45	≥13	≥250	33	4,5
HFX 519HS	Оболочка и изоляция Улучшенная обработка	M2 G9 G10	HJ1 HXI1 HXM1	EI5	TUV 2Pfg 1169 CEI 20-91 M21- G21 VDE PV 01	1,36	38	≥12	≥ 270	30	3
HFX 521	Оболочка и изоляция Маслостойкий	M2 G9 G10 EM8	HJ1 HXI1 HXM3	EI5	EN 50264-1 El 101-104 EM101-104 IEC 60092 SHF2	1,46	50	≥12	≥180	34	2
HFX 525F	Оболочка и изоляция Высокая скорость экструзии	M2 G9 G10	HJ1 HXI1 HXM1	EI5		1,49	46	≥11	≥180	34	12

Катализаторы

CAT 115/1 Высокая реакционная способность	2-3%	CAT 119LS	Улучшенная производительность	4-5%
C AT 115LS Низкая реакционная способность	4-6%	C AT 113/UV	Катализатор для экстремальное испытание старения (солнечное место)	5-7%

Thermoplastic HFFR compounds for cables

Марка	Описание	Классификация				Плотность ISO 1183 gr/cm ³ (± 0,02)	Твердость ISO 868 Shore D (±2)	Предел прочности ISO 527 N/mm ²	Удлинение при разрыве ISO 527 %	Кислородный индекс ISO 4589 % (±1)	Показатель текучести расплава ISO 1133 Gr/10'	Объемное удельное сопро- тивление Ω 20°C ASTM D 257 Ω.cm
		EN 50363	VDE 0207 0250	BS 7655	Другое							
HF 211M	Температура эксплуатации 70°C	M1 TI6	HM2 HM5	LTS 1-3	IEC 60092 SHF1	1,49	50	≥ 12	≥ 180	37	6,5	1 x 10 ¹⁵
HF 211D	Температура эксплуатации 70°C Высокая текучесть	M1 TI6	HM2 HM5	LTS 1-3	IEC 60092 SHF1	1,49	50	≥ 12	≥ 180	37	10	1 x 10 ¹⁵
HF 417	Температура эксплуатации 80°C	M1 TM7	HM4 HM5	LTS 1-2- 3-4	IEC 60502 ST8	1,5	50	≥ 12	≥ 180	40	3,5	1 x 10 ¹⁵
HF 018/25	Температура эксплуатации 80°C Высокая текучесть	M1	HM4	LTS 2		1,51	53	≥ 11	≥ 170	35	10	1 x 10 ¹⁵
HF 4221	Огнестойкость	M1	HM2 HM5	LTS 1-3		1,49	50	≥ 12	≥ 180	44	6	6 x 10 ¹⁴
HF 427	Стойкость к растрескиванию	N11	HM4	LTS 1-3-4	IEC 60502 ST8	1,48	49	≥ 13	≥ 200	35	4	5 x 10 ¹⁵
HF411M	Температура эксплуатации 80°C Улучшенная обработка	M1	HM4 HI2	LTS 1-3-4	IEC 60502 ST8	1,49	52	≥ 14	≥ 190	40	4	5 x 10 ¹⁴
HF 039/4H	Высокая гибкость	TI6 TM7	HM2			1,39	41	≥ 11	≥ 260	34	13	1 x 10 ¹⁵
HF 224/4	Высокая гибкость	TI6 TM7	HM2	LTS 1-3		1,46	44	≥ 12,5	≥ 230	34	3,5	5 x 10 ¹⁵
HF 045/16M	Простота эксплуатации Ультратонкая изоляция	M1	HM4	LTS 2		1,45	49	≥ 12,5	≥ 160	40	5	2 x 10 ¹⁵
HF 409 AR-U	Устойчива к грызунам и термитам Оболочка	M1	HM4	LTS 1-2-4	IEC 60502 ST8	1,49	50	≥ 11	≥ 180	40	5	2 x 10 ¹⁴
HF 425 MD	Специальная марка для оболочки	M1	HM5		IEC 60502 ST8	1,54	52	≥ 11	≥ 170	38	2,5	1 x 10 ¹⁵
HFC 0108	Заполнение				BS 7846	1,7	44			35	10	> 10 ¹⁴
HFC 0115/1	Заполнение для экструзии тандемом					1,9	31			55 ± 5	87 ± 5	1,5 x 10 ¹⁴

ООО Завод «Вестпласт»

www.vestplast.com
info_gt@vestplast.com

tel./fax: (495) 741-48-87
(499) 487-63-94